LDFAX 5
FORM NO. 51-61
MAY 1949

25X1A

CLASSIFICATION CONFIDENTIAL

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY [redacted]

INFORMATION REPOR[redacted]

25X1A [redacted]

COUNTRY Germany (Russian Zone)

DATE DISTR [redacted]

SUBJECT Miscellaneous Information on the Fiber and Textile Industry

NO. OF PAG [redacted]

25X1A

PLACE ACQUIRED [redacted]

NO. OF ENCLS. 1 (53 pages)
(LISTED BELOW)

DATE OF INF[redacted]
ACQUIRED

THIS DOCUMENT HAS AN ENCLOSURE ATTACHED
DO NOT DETACH

25X1C

SUPPLEMENT TO REPORT NO.

[redacted]

SOURCE

EVALUATE

25X1A

The attached report containing miscellaneous correspondence and statistics concerning the fiber and textile industry is sent to [redacted] for retention in the belief that it may be of interest to you.

25X1A

MAR 13 1950

[redacted]

[redacted]

W/E
Oct 31 9 03 AM '50

25X1A

CLASSIFICATION CONFIDENTIAL

STATE		NAVY		NSRB		DISTRIBUTION									
ARMY		AIR		ORE	X										

[redacted]

VEREINIGUNG VOLKSEIGENER BETRIEBE (Z)
- Kunstfaser -

Glauchau, den 6.4.1950
DFI Ex/U

Erläuterungen zum Monatsbericht März 1950

1. Produktionsauflagen und Produktion:

a) Zellwolle:

Nachdem keine besonderen Störungen im Monat März eingetreten sind, konnten die Auflagen übererfüllt werden, so daß auch der Einbruch vom Februar (28 Arbeitstage) wieder aufgeholt werden konnte.

Die Quartals-Erfüllung zeigt folgendes Ergebnis:

Schwarza	102,7 %
Glauchau	104,2 %
Plauen	102,1 %.

Die für Polen bestimmten 1000 t Zellwolle B wurden voll ausgeliefert, die letzten 100 to verließen am 30.3. den Betrieb Plauen. Die Rücklieferung der Verpackungssäcke erfolgt trotz wiederholter Anmahnungen sehr schleppend. Von den im vergangenen Jahr gelieferten ca. 16.000 Stck. sind bis heute nur 2500 Stck. zurückgekommen. Die Polnische Handelsvertretung in Berlin entschuldigt sich mit der Begründung, die Zellwolle sei noch nicht verarbeitet.

Die 600 to Zellwolle W für Ostexport wurden von der HA Materialversorgung nicht freigegeben. Dieser Auftrag soll erst Ende des II. Quartales geliefert werden, da der Engpaß Zellstoff und Ätznatron vorher überbrückt werden muß.

b) Kunstseide:

Auch die Kunstseidenbetriebe konnten in Viskose ihre Auflagen überschreiten. Das Quartalsergebnis:

Pirna	102,9 %
Elsterberg	107,9 %
Premnitz	110,4 %

Der Qualitätsanfall betrug in %

	Ia	IIa	IIIa	IVa
Pirna	75,7	8,1	8,9	7,3
Elsterberg	79,2	10,2	3,1	7,5
Premnitz	65,8	28,0	5,2	1,0

Die Cord-Produktion wurde verzögert durch die verspätete Anlieferung der Spinn- u. Zwirnmaschinen, sowie des Zerfasserers. Die Quartals-Auflage konnte nur mit 3,5 % erfüllt werden.

Eine Steigerung der Produktion ist bei Kupfer-Kunstseide eingetreten, jedoch noch nicht in der vorgesehenen Höhe. Es fehlte an rechtzeitiger Lieferung von Bleirohren zur Verbindung der Aggregate in der chem. Abteilung und an Bleiblechen für die Spinnmaschinen. Auch die Kugellager 6203 konnten noch nicht beschafft werden, sowie die elektrischen Anlagen samt Installationen.

Die Quartalsauflage wurde mit 8 % erfüllt.

c) Perlen:

Für das II. Quartal erhielten wir von Min. und, da Leichtindustrie, eine Zuteilung auf 50 to Perlen. Nach Mitteilung von Leuna (H. Kröber) können wir jedoch nach dem dort geltenden Verteilerplan nur 35 to erhalten. Die Auflage kann jedoch im II. Quartal nur erfüllt werden, wenn uns die ganze zugeteilte Menge von 55 to zur Verfügung steht. Die notwendigen Schritte sind sofort einzuleiten.

Das I. Quartal erreichte eine Erfüllung von 166,2 %.

d) Schwefelsäure:

Die Leistung beider Schwefelsäurefabriken ist im Berichtsmonat als äußerst zufriedenstellend zu bezeichnen.

In Schwarza wurde das Soll nicht nur erreicht, sondern sogar überschritten. Gesehen unter Berücksichtigung der Zahl der Arbeitstage liegt die Ist-Leistung knapp unter dem Soll. Es bedarf wiederholt, wenn auch vergeblich, zum Ausdruck gebracht, daß das Soll zu hoch festgesetzt. Auch wird es bei aller Bemühungen der Betriebsgemeinschaft nicht gelingen, die gegenwärtige Leistung auf die Dauer aufrecht erhalten zu können, da die Kontakte durch natürlichen Verschleiß in ihrer Wirkung nachlassen werden.

Erfreulich ist die Tatsache, daß in Schwarza der laufend anfallende Abbrand in seinem vollen Umfang einer zurückbringenden Verwertung zugeführt werden konnte.

Besorgniserregend ist die Versorgung mit Schwefelkies. Der ohnehin ungenügende Vorrat, der nicht einmal einen Monatsbedarf umfaßt, nimmt immer mehr ab, da die Abgänge durch Verbrauch nicht durch entsprechende Zulieferungen ausgeglichen werden. Es waren 1000 to ausländischer Kies in Aussicht gestellt worden. Leider ist diese Lieferung ausgeblieben. Für Monat April ist lediglich mit einem Zugang von 2500 to Schwefelkies für Schwarza zu rechnen.

Beachtenswert ist der Produktionsverlauf in der Schwefelsäurefabrik in Döberitz. Nachdem endlich Bleianoden und - wenn auch in beschränktem Umfang - geeignete Schweißelektroden zur Verfügung standen, konnten die schon lange fälligen Reparaturen und Ausbesserungsarbeiten an den Wärmeaustauschern etc. vorgenommen werden. Sofort zeigt sich eine wesentlich gesteigerte Leistung und eine bessere Ausnutzung des eingesetzten Kieses, so daß das an sich viel zu hoch eingesetzte Soll fast erreicht werden konnte, obwohl das 3. System noch nicht betriebsfähig ist.

Soweit Material, Ersatzapparaturen und Aggregate verfügbar sind, wird auch weiterhin unermüdlich an der Überholung der Systeme gearbeitet. Durch Mangel an Mitteln für Neubeschaffungen fehlt es jedoch an wesentlichen Teilen, die im eigenen Wirtschaftsgebiet leider nicht beschafft werden können.

Hinsichtlich der Kieslieferung ist das Bild ähnlich wie in Schwarza. Für Döberitz zugesagter Schwefelkies ist ebenfalls ausgeblieben.

e) Schwefelkohlenstoff:

Infolge Retortenmangel konnte in Schwarza die sprunghaft heraufgesetzte Soll-Leistung zwar nicht, bzw. noch nicht erreicht, wohl aber im Gegensatz zum Vormonat ganz erheblich verbessert werden.

Durch Mangel an geeignetem Hebezeug stockt z. Zt. die Herstellung der dringend benötigten Retorten bei der Eisengießerei. An sich besteht aber begründete Aussicht, daß Schwarza in Bälde ausreichend mit den benötigten Retorten versorgt werden kann, um die Sollunterschreitung aufzuholen.

Aus eigener Initiative sind in Schwarza neue Wege beschritten und geeignete

Maßnahmen zur Steigerung der Retortenleistung getroffen worden, so daß, obwohl ein Holzkohle/Schwelkoks - Gemisch als Reaktionskohle Verwendung findet, eine noch nie erreichte Durchschnittsleistung pro Retorte von

1,092 tato

erzielt werden konnte. Andernfalls würde die Soll-Unterschreitung infolge des Retortenmangels wesentlich größer sein.

Auch in Premnitz ist man nicht müßig gewesen. Die Soll-Leistung konnte erreicht werden. Neue Blocks befinden sich im Aufbau, so daß bereits im Monat April die Möglichkeit gegeben sein wird, die Fehlmenge der Vormonate ausgleichen zu können.

Bedauerlich ist, daß infolge des Mangels an Reparaturmaterial der Drehrostgenerator noch nicht in Betrieb genommen werden konnte. Der vorhandene einfache Siemens-Flachrostgenerator erweist sich in seiner Leistung leider als zu gering, um genügend Gas für die Retortenbeheizung erzeugen zu können.

Ähnlich ist es mit den anderen Maßnahmen, die für die Schwefelkohlenstoff-Fabrik in Premnitz als Wiederaufbaubetrieb bestehen. Infolge Materialmangel sind die Arbeiten nicht so zu beschleunigen, wie das erforderlich wäre.

Auch in Premnitz wird man Maßnahmen treffen, um den Betrieb in seiner Rentabilität und Leistung erheblich zu steigern.

f) Aktivkohle:

Bei weiterhin lebhafter Nachfrage wurde in etwa gleichem Umfang wie im Vormonat produziert.

Hervorzuheben ist, daß die Qualität der bisher gelieferten Aktivkohle so ausgezeichnet ist, daß dieselbe wesentlich länger in Benutzung gehalten werden kann, als zunächst angenommen worden war. Nachbestellungen sind aus den vorgenannten Gründe sogar unterblieben bzw. zurückgestellt worden.

Die erforderlichen Rohstoffe konnten beschafft werden.

g) Formaldehyd:

Durch Produktionsstörungen bei einem anderen Großerzeuger war im Berichtsmonat überraschend die Möglichkeit gegeben, ein 3. System, welches bisher unbenutzt in Reserve gestanden hat, in Betrieb nehmen zu können. Das Soll konnte daher erheblich überschritten werden. Es dürfte sich jedoch leider nur um eine vorübergehende Produktionsbelebung handeln.

Es spricht sehr für die Einsatzfreudigkeit der Belegschaft und die Betriebsbereitschaft der Anlage, daß es möglich war, diese überraschend auftretende Bedarfsspitze so schnell und reibungslos aufzufangen.

Der etwas höhere Durchschnittsverbrauch im Rohstoff ist nur virtuell und entspricht der erhöhten Umlaufmenge durch Anfahren des 3. Systems.

2. Rohstoffe:

a) Zellstoff:

In der Zellstoffversorgung unserer Werke ist noch keine Klärung erfolgt. Es ist noch eine Jahresfehlmenge von 16.500 to abzudecken. Z.Zt. stehen noch nicht einmal die erforderlichen Zellstoffmengen für die Produktion des II/50 zur Verfügung. Klärung der Lage seitens des Min.f. Ind. ist dringend erforderlich.

b) **Ätznatron:**

Im März wurden aus dem Aufkommen der DDR an unsere Werke zum Versand gebracht:

von Buna	2.391 to
von Leuna	231 to
von Bitterfeld	100 to
von Mansfeld, Salzer	423 to
	3.195 to NaOH 100 %

Außer dem Eingang von 50 to NaOH von Fischwerger Bernhardt & Co., Bayreuth, waren keine Importe zu verzeichnen.

Zu Lasten unseres Kontingentes lieferte Buna an Wittenberge 375 to Ätznatron.

In Schwerin gingen im Verlauf des Monats der Bestand von 1092 to auf 522 to zurück. Die Werke haben ohne nennenswerten Mehrverbrauch das neue Quartal. Es ist unbedingt erforderlich, daß in Kürze größere Importe eintreffen.

Für das laufende Quartal erhielten wir eine Zuweisung in Höhe von 12.464,5 to. Diese Menge könnte unseres E dort Zeit decken, wenn nicht von vornherein feststehen würde, daß diese in der DDR nur zum 75 % verteilt werden können. Genau wie in dem vergangenen Quartal wird auch diesmal wieder die Lieferwerke erheblich mit Fehlmengen belastet werden. Die sich notwendig machenden Umlagen werden dann grundsätzlich am Kontingent der Leichtindustrie vorgenommen mit der Begründung: die Minderkontingente sind zu klein und die Betriebe dürfen nicht gekürzt werden.

Auf Anweisung der HA Leichtindustrie vom 11.1.50 wurden der Filmfabrik Wolfen aus einem für uns bestimmten Import leihweise 300 to Ätznatron abgegeben. Wolfen verweigert jetzt die Rückgabe mit der Behauptung, obige Menge als Ersatzung von der 75 % Materialversorgung erhalten zu haben. Diese 300 to fehlen uns außerordentlich und wir hoffen, daß die seinerzeit gegebene Zuweisung des Min. f. Ind. zutreffend erhalten wird und auch für Wolfen Gültigkeit besitzt.

c) Schwefelsäure und Schwefelkohlenstoff:

d) Diese beiden Rohstoffe standen im Berichtszeitraum genügend zur Verfügung, so daß keine Versorgungsschwierigkeiten auftraten. Zu bemängeln ist lediglich, daß wir jeden Monat mehrere 100 to Kammersäure hereinnehmen müssen.

e) Schwefel:

Die Versorgung mit Schwefel war zufriedenstellend.

f) Schwefelkies:

Monat für Monat haben wir auf die immer bedrohlicher werdende Versorgungslage hingewiesen. Wir haben nur noch hinzuzufügen, daß die Bestände in Schwerin und Premnitz noch für etwa 20 Tage reichen und die Zuteilung für April wiederum völlig ungenügend ist. Auf Grund dessen wird Ende April in Premnitz der Kiesbestand auf 500 - 600 to abgesunken sein. Das ist ein Vorrat für 7 - 8 Tage.

Sollte sich infolge Schwefelkiesmangel in der DDR eine Drosselung der Schwefelsäureproduktion notwendig machen, dann bitten wir im Interesse der Kunstfaserherstellung unbedingt darauf zu achten, daß Schwerin und Premnitz keinesfalls gedrosselt werden, solange noch Schwefelkies für die minderwertige Kammersäure verbraucht wird.

g) Kohle:

Die Zuteilungen im Mkes waren nach Genehmigung unserer Nachforderungen ausreichend.

7. Hilfsstoffe:

a) Verpackungshandeisen:

In Schwarza besteht ein großer Engpaß in Verpackungshandeisen. Die Exportlieferungen stocken. Die DHZ Metallurgie war bisher nicht in der Lage, uns einen Lieferanten für das Kontingent des I/5o nachhaft zu machen. Sofortmaßnahmen sind dringend erforderlich.

b) Edelmetall:

Für das II/5o wurden folgende Mengen Edelmetall angefordert:

7o.12o g Gold
4.4ko g Platin
1oo g Rhodium.

Von Bo.K.Ind. müssen diese Mengen schnellstens beschafft werden, damit die Spinndüsenfabrik in Gröditz-Anhalt in der Lage ist, unsere dringenden Aufträge zu erledigen. Von der rechtzeitigen Beschaffung des Edelmetalls hängt die Erfüllung unserer Produktionspläne und des Titerprogramms ab.

c) Zinksulfat:

Der Bedarf konnte im Mkes ohne Schwierigkeiten gedeckt werden. Insgesamt wurden im I/5o von der VVB Mansfeld 735 to Zinksulfat ($ZnSO_4 \cdot 7 H_2O$) an unsere Werke geliefert. Es müßte also ohne weiteres möglich sein, unseren neu ermittelten Jahresbedarf von 2.614 to zu decken. Wir erwarten deshalb auf Grund eines bereits gestellten Sofortantrages die Erhöhung unseres Jahreskontingentes, da von den bis jetzt zugewiesenen 87o to nur noch 135 to zu liefern sind.

Die Versuche mit Mansfelder Zinkoxyd sind negativ verlaufen, da dieses zu große Verunreinigung aufweist.

d) Glühlampen:

Daß Glühlampen für uns einen Engpaß bedeuten, ist keine Neuigkeit mehr. Wir realisieren bereits heute Zuteilungen für das III/5o, weil uns unsere Versorgungslage dazu zwingt.

e) Materialzuteilung:

Mit Sehnsucht warteten wir im Berichtsmonat auf die Materialzuweisungen für das 2. Halbjahr. Bei Vorsprache bei den verschiedenen DHZ's mußten wir allerdings feststellen, daß, obwohl die Zuteilungsbescheide bereits vorhanden sind, die Angaben bei den verschiedenen DHZ's noch nicht vorlagen. Es müßte ohne schnellere Bearbeitung bei den vorgesetzten Stellen erfolgen. Es muß erreicht werden, daß die DHZ's schnellstens die Zuteilungsbescheide erhalten.

f) Restmarkbeschaffung:

Trotz der eingereichten Anträge in Höhe von DM-West 368.459,- wurden im Berichtsmonat nur DM-West 2.198,- für Montagekosten Turbine Schwarza zugewiesen. Die restlichen Beträge sind noch offen.

4. Ausbaubericht:

Das Ministerium für Industrie, HA Leichtindustrie, hat uns im Monat März mündlich weitere Investitionsmittel für den Ausbau in Aussicht gestellt. Es sollen erhalten:

Plauen	227.000,-- DM,	um die Ausbaustufe von 4o tato zu erreichen,
Schwarza	900.000,-- DM,	um die Ausbaustufe von mindestens 7o tato zu erreichen,
"	2 540.000,-- DM,	um in der Perlonanlage die 1oo jato-Stufe zu erreichen,
Premnitz	190.000,-- DM,	um den Ausbau der Aktivkohleanlage auf 95o jato zu ermöglichen.

Im Monat März erhielten wir nunmehr Gold und eine kleine Menge Platin von Ministerium zur Verfügung gestellt. Damit kann die Spinndüsenfertigung zum Anlaufen kommen und der Ausbau ist auf diesem Gebiet in Pirna und Premnitz nicht mehr gehemmt.

5. Arbeitsschutz:

Betrieb	Prozentualer Leistungsausfall Gesamt Feb.	Gesamt Jan.	im Betrieb ohne Fehlzeiten Feb.	Jan.	Unfallverletzten leichte	mittel	schwere	tödl.
Schwarza	0.52	0,40	0,45	0,46	19	23	-	-
Glauchau	0,98	0,84	0,34	0,84	12	1	-	-
Plauen	0,95	0,94	0,35	0,95	13	-	-	-
Premnitz	0,23	0,34	0,26	0,19	17	4	-	-
Bleicherberg	0,54	0,38	0,26	0,37	7	2	-	-
Pirna	0,57	0,49	0,39	0,71	11	1	-	-
VVB	0,63	0,45	0,36	0,58	79	31	-	-

Ausführliche Angaben sind im Monatsbericht für Februar 1956 der Arbeitsschutzkommission der VVB Kunstseide enthalten.

6. Energie:

Techn. Zustand unserer Energieanlagen:

Schwarza: Kesselhaus I: Kessel 1 am 4.3. zu Umnuerungsarbeiten außer Betrieb genommen. Kessel 2 Entnahmeschwierigkeiten durch Verflüssigung der Aschenkästen des Schwelkokses aus Espenhain.
Kesselhaus II: Normaler Betrieb der Kessel 1 - 3.
Kraftzentrale I: Turbine 3 am 24.3. stillgelegt wegen Wicklungsschaden im Stator der Generators.

Plauen: Kesselhaus Montage an Kessel 4 kann z. Zt. wegen Fehlen der Rohre und Trommel nicht fortgeführt werden. Auf Verfügung des Kreislastverteilers darf Plauen vorläufig keinen Strom in das öffentliche Netz einschleusen!

Premnitz: Kesselhaus I: Kessel 2 teilweise als Aushilfe des Kesselhauses II in Betrieb.
Kesselhaus II: Kessel 1 hatte Rostbalkenbruch, der nach 2 1/2 stündigem Einsatz behoben war. Die Kessel 3 und 4 außer Betrieb genommen wegen Ausbesserungs- u. Reinigungsarbeiten. (24.3.)

Kraftzentrale: An Turbine 5 wurde der Ölkühler gewechselt.

Pirna: Kesselhaus: Hilfskessel 1 - 4 den ganzen Monat außer Betrieb, dafür war der Hochleistungskessel voll in Betrieb.

Von Glauchau und Elsterberg liegen z. Zt. noch keine Unterlagen vor.

7. a) Investitionen - Berichtszeitraum März 1950 - Überlimitvorhaben:

Betrieb	Planumme	Zahlung aus Sonderkonto d. DIB	Unbezahlte Rechnungen u. noch nicht abgerechn. Leistungen	Finanziell. Erfüllungsstand Sp. 2 u. 3	Erfüllung in %
	1	2	3	4	5
Schwarza	3.000.000,-	299.600,-	140.300,-	439.900,-	14,7
Glauchau	500.000,-	64.000,-	73.600,-	137.600,-	27,5
Plauen	400.000,-	15.921,-	1.400,-	17.321,-	4,3
Premnitz	2.650.000,-	443.000,-	-	443.000,-	16,7
Pirna	25.316.000,-	4.454.586,-	604.000,-	5.058.586,-	19,9
Gesamt	31.866.000,-	5.277.107,-	819.300,-	6.096.407,-	19,1

Für die Überlimitvorhaben meldet unser Betrieb Premnitz außerdem für Monat März 1950 das zusätzlich beantragte Vorhaben Aktivkohle, dessen Genehmigung Herr Walle von der Invest.-Gruppe des M.f.I., HA Leichtindustrie, anläßlich seines Besuches im Werk Premnitz am 30.3.50 in Aussicht gestellt hat:

Premnitz	190.000,-	3.300,-	-	3.300,-

Unterlimitvorhaben:

Premnitz	50.000,-	-	3.855,-	3.855,-

b) Großreparaturen - Berichtszeitraum Januar und Februar 1950:

Betrieb	Genehmigte Planumme 1950	Abgerechn. Beträge lt. Meldg. Q 50 im Berichtsmonat	seit Jahresbeg. bis einschl. Ber.Mon.	Erfüllg. in %
	1	2	3	4
Schwarza	1.661.000,--	55.271,--	55.271,--	3,3
Glauchau	393.000,--	23.650,08	23.650,08	6,0
Plauen	280.000,--	8.561,38	8.561,38	3,1
Premnitz	629.000,--	40.721,--	40.721,--	6,5
Pirna	172.000,--	13.286,--	13.286,--	7,7
VVB Ges.	3.135.000,--	141.489,46	141.489,46	4,5

8. Leistungskontrolle: (Werte des Vormonats wiederholt).

Schwefelsäure:	(Reinsäure)			
	Februar 1950	86,98	März 1950	86,24
Schwefelkohlenstoff:	Monat	Schwefel		Produkt
	Februar 1950	397		397
	März 1950	448		448
Formaldehyd:	(Methanolverbrauch pro t Fertigprodukt)			
	Februar 1950	0,584	März 1950	0,627
Aktivkohle:	(Produktionsintensivierung, % des Soll)			
	Februar 1950	170	März 1950	165.

9. Verschiedenes:

a) Forschungsaufträge:

Die 2. Rate von den beantragten Forschungsaufträgen wurde vom Min.f. Planung zurückgezogen und den Werken die entsprechende Planauflage bekanntgegeben.

b) Experimentieren auf bedingten Plänen:

Auf Grund der häufigen Anfragen wurde beim Min.f.Industrie um generelle Anweisung gebeten, wie die Werke und die VVB auch in Zukunft bei derartigen Anfragen verhalten sollen.

Es erging die Anweisung, diese Anfragen in Zukunft über die VVB an die Abt. Textil, Berlin, zu senden.

c) Aufrechterhaltung von Entwicklerbetrieben in Westdeutschland:

Da für die Aufrechterhaltung dieser Betriebe gesorgt ist, wurde das Büro für Erfindungswesen in Schwerin bei Wolff, bei den Werken eine Zusammenstellung über noch bestehende Lebensmittel anzufordern, damit entschieden werden kann, an welchen noch Interesse vorhanden ist.

d) Zellstoffkontrolle:

Es sollte zur Feststellung über die Auslieferung von Zellstoff in verschmutzten Waggons reklamiert werden. Bei Zellwolle war die unterschiedliche Blattdicke zu beanstanden. Diese führt nach Angabe der VVB Zellstoff von den zu kleinen Hütten von den Werken zurück her. Diese Hütten sollen dieses Jahr durch größere ersetzt werden.

e) Schwefelsäureverbrauch:

Der unterschiedliche Schwefelsäureverbrauch in den Zellwollewerken, dessen Ursache wahrscheinlich zu einem wesentlichen Teil auf die ungleiche Kabelabsorption zurückzuführen ist, wird z.Zt. in den Werken überprüft und es soll durch Erfahrungsaustausch dieses Problem geklärt und gelöst werden.

f) Abwasserkläranlagen:

Nachdem auf Anfrage bei fast allen Werken ein Interesse an dem Bau einer modernen Abwasserkläranlage besteht, wurden die von den Werken angegebenen Experten wegen Bau solcher Anlagen angeschrieben, um an einer gemeinsamen Tagung teilzunehmen.

g) Präparationsmittel:

Auf der am 24.2.50 stattgefundenen Sitzung des Arbeitsausschusses "Faser veredelung" der KdT wurden die Güteforderungen für Zellwollpräparationen und deren Rohstoffe festgelegt. Den Kunstseidewerken wurde das auf dieser Tagung angefallene Material zugestellt, um auf Grund dieser Unterlagen die Güteforderungen für Kunstseide-Präparationen für die nächste Sitzung vorbereiten zu können.

Die Fa. Stockhausen & Co. bot ein auf Basis synthetischer Fettsäure aufgebautes Präparationsmittel für Zellwolle an, welches für W-Type gedacht ist.

Es wurde der Fa. Stockhausen aufgegeben, dieses Mittel für B-Typen mit Knirschgriff umzubauen. Dieses Produkt wurde angeliefert und wird z.Zt. im Spinnstoffwerk Glauchau geprüft. Durch dieses Produkt will die Fa. Stockhausen von dem schwer zu beschaffenden Olein unabhängig werden.

Ebenso lieferte die Fa. Fettchemie, Chemnitz, eine Präparation für Zellwolle B-Type, bei der ein Knirschgriff ohne Zusatz von Seromin oder seromiartigen Produkten erzielt wird. Dieses Produkt wird auf Grund des Prüfungsergebnisses durch das Spinnstoffwerk Glauchau von der Fa. noch umgebaut, da die mit diesem Produkt behandelte Ware zu trocken ist, während ein kerniger fettiger Knirschgriff verlangt wird.

h) Alkalilöslichkeit der Zellwolle:

Mit den Werken Glauchau, Plauen und Schwarza wurde eine Versuchsreihe festgelegt, um die Ursachen für die unterschiedliche Laugelöslichkeit der Zellwolle aufzuklären.

VEREINIGUNG VOLKSEIGENER BETRIEBE (Z)
- Kunstfaser -

Mit Konzept verglichen:

Monatsbericht März 1950

der

VEREINIGUNG VOLKSEIGENER BETRIEBE (B) - Kunstseide -, Glauchau/Sachs.

An
S.K.K., Berlin-Karlshorst
S.K.K., Dresden

An
Min.f.Industrie - HA Leichtind., Berlin, 2-fach
LRS - Min.f.Industrie u.Verkehr, Dez.Leichtind.
LRB - Min.f.Industrie u.Verkehr, Dez.Leichtind.
LRT - Min.f.Industrie u.Verkehr, Dez.Leichtind.
LRS - Herrn Min.-Rat Wyscze,
Verwaltungsrat der VVB Kunstseide

1. Produktion Kunstseide in to

	Typ	Soll		Ist		%		Abfälle Schnittseide	
		März	1950	März	1950	März	1950	März	1950
	B	1101,0	11960,0	1228,1	3502,6	111,5	29,3	22,1	55,2
	W	30,0	1960,0	25,9	50,4	86,3	1,5	-	-
Glauchau	B + W	1131,0	13920,0	1254,0	3553,0	110,9	25,4	22,1	55,2
Plauen	B	960,0	11940,0	1014,6	2940,4	105,7	24,6	14,5	40,9
Schwarza	W	1860,0	23640,0	2131,1	5733,1	114,6	24,9	32,1	86,3
	Visk.	109,0	1300,0	117,9	334,6	108,1	25,7	6,9	20,8
	Cord	162,0	2400,0	11,2	11,2	6,9	0,4	2,4	2,4
	Kupf.	25,0	500,0	2,0	3,6	8,0	0,7	0,1	0,1
Pirna	V+G+K	296,0	4200,0	131,1	349,4	44,3	8,3	9,4	23,3
Elsterberg	Visk.	167,0	2000,0	193,2	539,9	115,6	27,0	11,4	35,5
Premnitz	Visk.	250,0	3000,0	285,1	828,3	114,0	27,6	11,8	33,0
	B	2061,0	23900,0	2242,7	6443,0	108,8	26,9	36,6	96,1
	W	1890,0	25000,0	2157,0	5763,5	114,1	23,1	32,1	86,3
Zellwolle	B + W	3951,0	48900,0	4399,7	12206,5	111,3	24,9	68,7	182,4
Kunstseide		713,0	9200,0	609,4	1717,6	85,4	18,6	32,6	91,8
Perlon	Cord	15,0	180,0	15,5	48,7	103,3	27,0	-	-
VVB - K -		4679,0	58280,0	5024,6	13972,8	107,4	23,9	101,3	274,2
Wittenbg.	W	-	1500,0	-	-	-	-	-	-
	Zellg.	450,0	5400,0	488,0	1287,2	108,4	23,8	5,0	24,9

2. Zementerzeugung wird auf Ist umgerechnet

	den.	Titerplan			Ist-Produktion			Erfüllg. in % zum Titerplan
		in to	in per km	ergibt in 1000 km	in to	in per km	ergibt in 1000 km	
	60	50,0	150	7 500	59,5	150	8925,0	119,0
	80	16,9	113	1 907	23,2	113	2621,6	138,5
	100	50,0	90	4 500	53,2	90	4835,0	107,4
	120	[illegible]	75	1 148	37,5	75	2812,5	112,5
	150	13,2	60	1 002	19,7	60	1183,0	119,5
Elsterberg	Ges.	136,7	-	17 357	193,2	-	20330,1	117,0
	40	60,7	150	9 105	68,2	150	10230,0	112,3
	100	8,6	90	774	9,2	90	828,0	106,9
	120	55,0	75	4 125	40,5	75	3037,5	73,8
	600	106,7	13	1 387	11,2	13	145,6	10,4
Plak.	Ges.	215,0	-	14 191	129,1	-	14241,1	100,3
	60	2,2	150	400	1,0	150	150,0	37,0
	80	3,3	113	373	-	113	-	-
	100	5,0	90	450	0,2	90	18,0	4,0
	120	4,0	75	300	0,2	75	60,0	20,0
Pirna Kupf.	Ges.	14,0	-	1 523	2,0	-	228,0	14,9
	75	28,4	120	3 408	26,9	120	3228,0	94,7
	100	80,8	90	7 272	83,2	90	7488,0	102,9
	120	104,2	75	7 815	110,9	75	8317,5	106,4
	150	23,3	60	1 398	43,1	60	2586,0	184,9
	200	13,3	45	599	21,0	45	94,5	157,7
Premnitz	Ges.	250,0	-	20 492	285,1	-	21714,0	105,9
VVB	Insges.	646,9	-	55 396	609,4	-	56533,2	105,4

Durchschnittstiter

		Soll	Ist
Elsterberg	Plak.	88,5	85,8
Pirna	Plak. ohne Cord	76,8	75,1
"	Kupf.	88,8	83,5
Premnitz	Plak.	110,[illegible]	113,7
Cement ohne Cord		93,1	94,1

4. Lagerbewegung in to

Betrieb	Fasertyp	Bestand am 28.2.1956	Zugang März	Abgang März	Bestand am 31.3.1956
Glauchau	P	135,4	1 228,1	1 322,4 m)	40,7
	K	4,4	25,9	28,3	2,0
Plauen	P	311,6	1 014,6	1 403,8	122,4
Schwarza	K	193,7	2 131,0 x)	2 099,9 o)	225,2
Wittenberge	Kollijute		Angaben fehlen		
Elsterberg	Visk.-Kr.	6,1	193,2	207,0	26,3
Pirna	Visk.) Kr.	31,6	117,9	135,9	9,2
	Bast)	0,2	11,2	6,1	5,3
	Kupf.)	0,5	2,0	1,3	1,2
Premnitz	Visk., Kr.	62,7	285,1	304,8	42,7

m) einschl. 0,4 Eigenverbrauch (Versuchsspinnerei) o) einschl. 0,4 Vergütung für Reklamationen
x) einschl. 0,8 Retouren-Entnahmen

5. Elektroenergie Mwh in 1000 KWh

Betrieb	Eigenerzeug.	Fremdbezug	Insgesamt	Abg. an Dritte	Eigenverbr.
Glauchau	1 820,8	27,6	1 848,4	6,7	1 841,7
Plauen	1 738,8	0,8	1 739,6	98,9	1 640,7
Schwarza	5 395,9	8,2	5 404,1	335,2	5 068,9
Elsterberg	2 228,4	543,3	2 771,7	24,2	2 747,5
Pirna	295,1	854,9	1 150,0	-	1 150,0
Premnitz	2 921,4		2 921,4	494,3	2 427,1
VVB Summe	14 400,4	1 434,8	15 835,2	959,3	14 875,9

Ausnutzung der Arbeitszeit im Februar 1956

	Glauchau	Plauen	Schwarza	Elstbg.	Pirna	Premnitz	Insges.
Soll-Schichten	29062	23920	94784	33360	44664	86175	311973
Ist-Schichten	25389	21934	86244	30550	40025	74517	279159
darin Über(Sond.)	-	619	-	214	-	-	825
Fehlschicht.Insgesamt	3173	2065	8540	3024	4639	11658	33639
Tarifurlaub	501	656	1608	528	378	3087	7338
Krankheit	1925	1574	5001	2160	2436	6632	19728
Sonderurlaub	669	368	1781	336	1325	1758	6237
Bummelei	2	7	150	-	-	181	340
Betriebsstillstand	-	-	-	-	-	-	-

7. Qualitätsanteil in %

	Qualitätsbez.	Sollwolle 35 mm	40 mm	38 mm Jolon	35 mm	60 mm	100 mm		Gesamt in to	Gesamt in %	Abf. v.Ges. Ums.Anf. in %
Glauchau	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	I	64,9	36,2	-	-	1,9	0,1	-	1254	100	
	II	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Mindqu.IIIa	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Abfall IIIb	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,76
Plauen	S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	I	-	36,5	62,0	-	-	-	-	938,9	92,5	
	II	-	1,5	6,5	-	-	-	-	75,9	7,5	
	Mindqu.IIIa	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Abfall IIIb	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,42
Schwarza	S	-	-	-	-	-	0,5	-	9	0,4	
	I	-	-	-	0,5	8,5	80,0	-	897	39,0	
	II	-	-	-	0,1	1,0	9,5	-	225	10,6	
	Mindqu.IIIa	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	Abfall IIIb	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,56

Kupferdrähte

		I dm.	50	75-80	100	120	150	200	600			
Elsterberg	Elektrom		79,8	70,3	76,2	83,3	85,4	-	-	552,0	79,2	
	Eibenm		12,0	11,0	10,2	8,0	7,1	-	-	19,7	10,2	
	Wlozia		2,5	5,3	4,6	0,5	0,1	-	-	5,9	3,1	
	Elma		2,1	4,4	3,9	0,6	0,3	-	-	4,5	2,3	
	Va + VIa		3,6	5,2	4,6	7,6	7,1	-	-	10,1	5,2	
												5,9
Viek. Kupf. Lot	We I		78,8	-	68,5	72,1	-	-	-	89,2	75,7	
	Sto - Bi		6,5	-	11,9	9,9	-	-	-	9,6	8,1	
	IIIa		11,0	-	8,8	5,4	-	-	-	10,5	8,9	
	IV a		1,8	-	5,4	9,6	-	-	-	5,7	4,8	
	Va +VIa		1,8	-	5,4	3,0	-	-	-	2,9	2,5	5,9
	St		-	-	100,0	-	-	-	-	0,2	10,0	
	Bi		30,0	-	-	37,5	-	-	-	0,6	30,0	
	Kupf. Lot		70,0	-	-	62,5	-	-	-	1,2	60,0	5,2
Pirna	R		-	-	-	-	-	-	60,7			
	T		-	-	-	-	-	-	32,1			
	Mindqu.		-	-	-	-	-	-	7,2			2,1
Freiberg	St		-	72,2	56,7	57,2	84,2	98,1	-	187,3	65,8	
	Wo		-	20,8	35,1	37,6	7,2	0,5	-	79,9	28,0	
	We II		-	4,8	7,1	3,9	7,4	0,9	-	14,9	5,2	
	IV a		-	1,5	0,8	0,5	0,7	0,5	-	2,1	0,7	
	V a		-	-	0,5	0,6	-	-	-	0,9	0,3	
												4,1

8. Belegschaftsstärke am 1.3.1956 Gliederung gem. Form.Monatsber.d.Arbeitskräfte

	Chemnitz	Plauen	Zwickau	Bautzen	Pirna	Freiberg	Gesamt
1. Produktionsarbeiter	[illegible]	313	1111	567	607	1836	4825
2. Produktionshilfsarbeiter	[illegible]	145	378	292	154	64	1186
3a Elektr. Installateure	[illegible]	18	156	34	92	52	382
3b Hilfswerkst. Handwerker	[illegible]	350	576	357	169	575	1946
3c Lager-, Heß- Transp.Arb.	[illegible]	[illegible]	401	59	146	276	1118
4 Industriearbeiter	[illegible]	[illegible]	2002	1409	1168	2735	9169
5. Leitende Techn.	7	16	26	3	5	25	74
Angestellte Kaufm.	7	3	5	2	2	7	26
5a Kaufm. Angestellte	44	36	216	61	82	126	565
5b Techn. Angestellte	21	44	154	26	56	39	340
5c Meister mit Gehalt	13	18	73	27	47	85	263
5d Kaufm. Lehrlinge	4	6	24	3	6	23	66
5e Techn. Lehrlinge	7	[illegible]	17	[illegible]	16	27	121
6. Gewerblich Lehrlinge	43	42	138	37	83	155	498
II. Industriepersonal	1124	994	3149	1372	1477	3276	11396
7-13 Sonstige Beschäftigte Arbeiter	102	97	320	121	435	342	1315
Techn. Ang.			-	-	1	-	1
Kaufm. "		6		-	1	-	7
6. Gesamtbelegschaft	1324	991	3469	1493	1913	3618	12833
davon: männlich	1066	821	2726	959	1346	2260	9159
weiblich	148	170	735	424	618	1358	3455
Jugendl.	109	103	542	257	475	997	2532
Gewerbegehilf. bis 49 J.	37	18	128	75	56	123	439
ab 50 J. und mehr	97	103	471	113	95	175	757
Im Leistungslohn Beschäftigte	110	56	1391	543	571	2676	5783
Im Prämienlohn Beschäftigte	492	-	-	69	-	212	773
% zur Gesamtbelegschaft	40,2	5,6	52,6	43,9	29,5	79,8	51,6

11. Rohstoffe und Kohle in to

Rohstoff		angefordert	Zuteilung in to	Zuteilung in % der Anf.	Ist-Anlieferung in to	Ist-Anlieferung in % der Zuteilung	Ist-Anlieferung in % der Anf.	Bestand 20.2.1956	Zugänge Febr.	Abgänge Febr.	Bestand 29.2.1956	reichte für ? Tage
Zellstoff nitro	Zu.	4307,0	3350,0	77,8	2[illegible]	80,5	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	1890,1	12
	Ka.	592,0	491,0	70,9	759	109,0	[illegible]	[illegible]	790,9	a) 722,3	726,5	31
	Ges.	5199,0	3841,0	73,8	4507	88,0	[illegible]	3525,2	4158,7	a) 3362,9	2517,0	15
NaOH 100 %	Zu.	3312,0	3214,0	97,5	2977	95,2	85,0	2146,8	2397,2	b) [illegible]	2359,1	12
	Ka.	648,0	648,0	100,0	544	83,9	83,9	400,1	475,1	602,0	267,0	11
	Ges.	3960,0	3862,0	97,8	3221	77,4	83,4	2515,1	2872,3	b) 4282,5	1626,1	11
CS_2	Zu.	1429,0	1390,0	96,5	1161	[illegible]	105,3	512,3	1141,5	1171,9	482,2	13
	Ka.	203,0	200,0	98,5	[illegible]	98,5	100,0	206,0	202,1	204,3	203,8	36
	Ges.	1332,0	1290,0	96,8	1361	102,1	105,5	718,3	1343,6	1376,2	686,0	18
SO_3	Zu.	4166,0	4066,0	97,0	4177	101,7	102,7	4327,0	4210,5	4269,7	1872,7	13
	Ka.	794,0	785,0	98,8	762	95,9	97,0	1035,1	796,2	787,0	1044,3	39
	Ges.	4960,0	4851,0	98,0	[illegible]	100,7	101,3	2963,0	5006,7	5052,7	2917,0	18
Kohle		40982	37830	92,3	-		-	16939	45657	b) 35272	23304	17

a) davon Bleiterberg 8,0 Abfall
Pirna 1,0

b) davon 6,0 to an Fa. Perech Glauchau abgegeben

c) davon 318,0 an Zellstoffwerk [illegible] abgegeben

12. Rohstoffverbräuche pro 100 kg [illegible] Spinnereiproduktion (ohne Abfall)

Betriebe	Zellstoff nitro	NaOH	CS_2	SO_3	Kohle
Glauchau	107,5	79,6	27,0	68,1	465
Plauen	102,1	87,6	24,2	97,6	468
Schwerze	105,9	82,6	27,5	101,8	-
Mittelsachsen		Angaben fehlen noch			
Bleiterberg	120,1	93,6	26,9	129,9	862
Pirna	115,4	111,8	40,6	147,2	2275
Freiberg	113,6	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]

12. Spinnpumpenbestand am 31.5.56, unterteilt nach Art und Fabrikat

A) Kunstseide

Betriebe Fabrikat	Fördermenge pro Umdrehung ccm	eingebaut	Reserve	Im Betrieb befindlich nicht eingebaut, reparaturbed.	in Reparatur bei fremden Firmen	Schrott	Gesamt
Elsterberg							
Barmag	0,6	3439	654	2957	1396	-	8436
Prössisa	0,6	2828	143	170	1867	-	5016
Werdohl	0,6	641	15	56	-	-	720
Ludwig	0,6	97	-	23	-	-	120
Gesamt		7005	812	3246	3257	-	14292
Pirna							
Prössisa	0,6	1800	157	153	866	-	2976
Werdohl	0,6	2282	703	659	1800	-	6044
Ludwig	0,6	1984	449	31	-	-	2440
Ludwig	1,2	-	600	-	100	-	700
Prössisa	1,2	154	115	41	-	-	300
Gesamt		6304	2024	884	2700	-	12394
Premnitz							
Barmag	0,6	4833	-	3830	400	-	9063
Barmag	3,0	350	206	123	-	-	679
Ludwig	0,6	2846	187	1256	273	-	4362
Prössisa	0,6	1837	694	413	295	-	3239
Tavannes	0,6	274	-	26	-	-	300
Werdohl 3 Kolb.	0,6	50	-	-	-	-	50
5 "	0,6	-	-	-	-	-	-
Zahnr.	0,6	1	-	-	-	-	1
Gesamt		9991	1087	5648	968	-	17694
Glauchau							
Werdohl	-	-	-	-	-	-	-
Kunstseide-Spinnpumpen Gesamt		23806	3923	9726	6925	-	44380

23. Spinnpapierbestand am 31.7.1950, unterteilt nach Art und Fabrikat

B) Zellwolle

Betrieb / Fabrikat	Vorrätige Menge pro Umr. cm	Spinnbad	Reserve	Im Betrieb befindlich nach abgeschl. Instandsetzungsarb.	Die Kegelpulver des Drahtes von Firmen	Schwefel	Gesamt
Schwarza							
Reinrich	75	140	[illegible]	75	-	-	343
Steiner	75	20	-	2	-	-	32
Nordohl	75	30	[illegible]	36	-	-	169
Barmag	75	10	+	1	-	-	46
Forster	75	-	-	25	-	-	25
Gesamt		210	171	144	-	-	525
Wolfgangen							
Hanel	12	1344	450	352	63	-	1939
Nordohl (Vin.)	12	-	-	10	-	-	10
Gesamt		1344	450	342	63	-	1949
Plauen							
Hanel	6	1776	600	252	141	-	2694
Ludwig	6	12	16	160	-	-	200
Nordohl	6	-	-	-	367	-	367
Barmag	12	272	170	-	-	-	442
Gesamt		2072	803	460	508	-	3623
Hirschberg			Liegen keine Unterlagen vor				
Zellwolle-Spinnpapiere Gesamt		3616	964	946	571	-	6097

VVB -Kunstdünger Glauchau/Sa.	Monatsbericht Schwefelsäure-Erzeugung	Jahr : 1950 Monat: März

1. Soll-u. Istproduktion in t :

Hersteller-Betriebe	Schwarza	Freiberg	Summe
Soll	2 700	1 466	4 166
Bestand Monatsanfang	446	1 085	1 531
Erzeugung i. Berichtsmonat	2 759	1 346	4 105
% von Soll	102	92	98,5
Eigenverbrauch	1 947	339	2 286
Versand	505	804	1 709
Bestand Monatsende	353	1 288	1 641

2. Schwefel-Kies : (in t)

Verbraucher-Ort	An-ford.	Zu-teil.	Best. Mon. Anf.	Zu-gang	Abgang Eigen	Abgang Sonst.	Best. Mon. Ende	Vor-rat ? Tg.	ø -Verb. Mon.	ø -Verb. Vorj.
a) Schwarza			3033	2322	3209	-	2328		1,090	1,073
b) Freiberg			1197	1692	1420	-	1459		1,025	1,202
Summe			4202	4014	4429	-	3787			

3. Eisenabbrände (in t)

	Best. Mon. Anf.	Zu-gang	Abgang Verwert.	Abgang Sonst.	End-Best.	davon Ü. 1. Tag
Schwarza	3558	2107	2279	-	3486	-
Freiberg	13944	994	-	-	14938	12469
Summe	17502	3101	2279	-	18424	12469

VVB-Kombinat Glauchau/Sa.	Monatsbericht Schwelkohlenstoff-Erzeugung	Jahr 1950 Monat März

1. Soll- und Istproduktion in t :

Hersteller-Betriebe	Schwarza	Premnitz	Zusam.
Soll	1 180	487	1 667
Bestand Monatsanfang	454	449	903
Erzeugung im Berichtsmonat	767	487	1 254
% von Soll	65	100	75
Eigenverbrauch	575	99	674
Versand	249	333	582
Bestand Monatsende	397	504	902

2. Rohstoffbewegung in t :

Rohstoff	Ver. Nr. Ort	Art.	Zu-teil.	Best. Mon. Anf.	Zu-gang	Abgang Eigen	Abgang Bezug	Best. Mon. Ende	Tage	Ø-Verbr. Mon.	Ø-Verbr. Vorj.
Schwefel	Schw.			1248	537	762	-	1130		0,904	1,022
	Prem.			561	443	479	-	525		0,932	1,080
	Sa.			1809	980	1240	-	1660			
Reaktions-Koks	Schw.			927	684	215	379	1017		0,279	0,213
	Prem.			-	244	-	134	110		-	-
	Sa.			927	928	215	513	1127			
Holzkohle	Schw.			111	168	107	-	172		0,139	0,166
	Prem.			321	96	144	-	273		0,295	0,240
	Sa.			432	264	251	-	445			
Generator-Koks	Schw.	Br.K.Schw.K.		927	684	-	594	1017	s.oben	-	-
	Schw.	Gaskoks		125	927	723	23	206		0,943	0,821
	Prem.	Br.K.Schw.K.		-	244	134	-	110	s.oben	0,275	0,340
	Prem.	Gaskoks		449	-	185	4	260		0,280	0,350

3. Retortenbewegung

Betriebe	Schwarza	Premnitz	Zusam.
Im Betrieb befindliche Retorten	24	17	
In Reserve befindliche Retorten	2	3	
Retorten-Zugang	5	4	
Stillgelegte Retorten	3	2	
Ø Bestand 1. Berichtsmonat	22,4	14	
" " 1. 1/4. Jahr	22,2	12	
" " 1. Vorjahr	26,7	9	
Ø Tagesleistg./Ret. d. Berichtsmon.	1,095	1,160	
" " 1. 1/4. Jahr	1,030	1,230	
" " Vorjahr	0,960	0,927	

VVB-Kunstfaser Glauchau/Sa.	Monatsbericht Aktivkohle-Erzeugung	Jahr: 1950 Monat: März

Soll- und Istproduktion in t:

Soll	50				
Best.Monats-Anfang	8,523	(34,130	Komm.+24,766	Pulv.I.+9,627	Kom
Erzeugung i.Ber.Monat	62,301	(43,213	" +39,038	" " +40,050	"
% vom Soll	1649				
Eigenverbrauch					
Versand	3[illegible],751	(44,295	" +46,261	" " +20,205	"
Best.Mon.-Ende	00,063	(33,048	" +17,543	" " +9,472	"

Rohstoff-Bewegung (in t):

Rohstoff	Anford.	Zuteil.	Best. Mon. Anf.	Zugang	Abgang Eigen	Abgang Sonst	Best. Mon. Ende	? Tage	Ø-Verbr. Mon.	Ø-Verbr. Vorj.
Torf			7[illegible]	353	180	-	950			
Sägespäne			973	-	7	-	566			
Roh-Aktivk.			119	42	26	-	134			

Unterteilung der Produktion (in t):

Neuproduktion	43,263
Umarbeitung	39,038
Reaktivierung	-
	82,301

VVB-Kunstfaser Glauchau/Sa.	Monatsbericht Formaldehyd-Erzeugung	Jahr: 1950 Monat: März

Soll- und Istproduktion (in t):

Soll	300
Bestand Monats-Anfang	40
Erzeugung im Berichtsmonat	413
% vom Soll	138
Eigenverbrauch	-
Versand	429
Bestand Monatsende	24

Rohstoff-Bewegung (in t):

Rohstoff	Anford.	Zuteil.	Best. Mon. Anf.	Zugang	Abgang Eigen	Abgang Sonst	Best. Mon. Ende	? Tage	Ø-Verbr. Mon.	Ø-Verbr. Vorj.
Methanol			195	189	259	-	125		0,627	0,578

Chemnitz, den 7.2.1950
DFI Be/G

S – ZAI – TL – KL – TH – TPa – ZAN – IA – HV – 6 Betr. – H.f.I. Ze

Produktion Januar 1950		Soll Ist Tag	Soll Ist Monat	Soll Ist Quartal	Soll Ist Jahr	Soll Ist % Monat Menge	Soll Ist % Monat Wert	Ist Ist Quartal % Menge	Ist Ist Quartal % Wert	Ist Ist Jahr % Menge	Ist Ist Jahr % Wert	Ist Ist Monat	Ist Ist Quart.	Ist Ist Jahr	Soll Ist Monat	Soll Ist Jahre
Zellwolle	B	37,7	1129,0	3390,0	13920,0	37,7	1132,0	37,7	1132,0	37,7	1132,0	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
	Ü	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Clouchon B + Ü	37,7	1129,0	3390,0	13920,0	37,7	1132,0	37,7	1132,0	37,7	1132,0	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
	Tiuren B	[illegible]	[illegible]	[illegible]	11940,0	33,4	[illegible]	62,4	[illegible]	33,4	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
	Schwarze "	[illegible]	1860,0	5560,0	23040,0	62,6	[illegible]	62,6	[illegible]	62,6	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]
Kunstseide	Viskose	3,6	108,0	329,0	1500,0	3,6	108,0	3,6	108,0	3,6	[illegible]	–	–	–	–	–
	Cord	[illegible]	69,0	217,0	2400,0	–	–	–	–	0,03	0,[illegible]	[illegible]	[illegible]	7,6	7,6	7,6
	Kupfer	[illegible]	3,0	45,0	500,0	0,07	0,8	0,02	[illegible]	3,6	109,1	69,1	[illegible]	11,4	11,4	11,4
	Zirna Gesamt	[illegible]	175,0	642,0	[illegible]	3,6	109,1	[illegible]	109,9	[illegible]	109,9	101,7	[illegible]	11,7	11,7	11,7
	Glatterhalt Viskose	3,3	106,0	530,0	2500,0	9,6	168,9	3,6	168,9	9,6	270,2	100,1	[illegible]	[illegible]	–	–
	Trevnitz	9,3	297,0	750,0	3000,0	9,0	270,2	9,3	270,2	9,0	270,2	–	–	–	–	–
Perlon	Faser	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Trenn. Kord	–	–	–	–	0,07	5,0	0,4	5,7	0,2	5,0	–	–	–	–	–
	Schwarze "	–	–	–	–	0,2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Garn	–	–	–	–	–	17,0	0,6	17,0	0,6	17,0	119,9	37,[illegible]	9,4	–	–
	Cord	0,5	15,0	45,0	180,0	0,6	2173,0	71,1	2173,0	71,1	2173,0	131,1	34,0	[illegible]	[illegible]	[illegible]
VVB Kunstfaser	B	65,7	2000,0	6270,0	25650,0	71,1	1884,0	62,8	1884,0	[illegible]	[illegible]	131,2	33,6	0,2	25,0	25,0
	Ü	62,0	1860,0	5580,0	23040,0	62,[illegible]	4017,0	133,9	4017,0	133,9	4017,0	101,7	33,3	0,2	60,0	60,0
	Zellwolle	131,7	3924,0	11850,0	48920,0	133,9	548,2	18,3	548,2	18,3	548,2	95,1	21,4	[illegible]	30,1	30,1
	Kunstseide	19,6	589,0	1932,0	9230,0	18,3	17,0	0,6	17,0	0,6	17,0	115,[illegible]	37,[illegible]	0,6	–	–
	Perlon	0,5	15,0	45,0	180,0	0,6	4582,2	152,8	[illegible]	152,8	4582,2	[illegible]	33,1	7,[illegible]	30,1	30,1
	Gesamt	151,8	4553,0	13827,0	58250,0	152,8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Wittenberge	B	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Jute	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	12,4	371,0	12,4	371,0	12,4	371,0	61,4	20,6	5,2	5,0	5,0
	Gesamt	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	12,4	371,0	12,4	371,0	12,4	371,0	92,0	17,3	4,1	5,0	5,0
	Gas	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	13,7	412,0	13,7	412,0	13,7	412,0	61,9	20,6	5,2	–	–
	Gas Plate	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Schwarzel		[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	23,0	969,0	23,0	969,0	23,0	969,0	96,5	12,5	4,0	–	–
Chemnitz		[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	15,5	434,0	15,5	434,0	15,5	434,0	85,1	27,7	6,5	–	–
Glauchau		[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	36,5	1024,0	36,5	1024,0	36,5	1024,0	85,1	21,9	5,5	–	–
Tiuren		[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	21,5	2745,0	21,5	2745,0	21,5	2745,0	101,7	33,9	[illegible]	–	–
Schwarze		[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	30,0	1160,0	30,0	1160,0	[illegible]	[illegible]	73,4	[illegible]	[illegible]	–	–
Gesamt		4,[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	13,[illegible]	3914,0	13,5	3914,0	13,5	3914,0	94,[illegible]	[illegible]	[illegible]	–	–
Premnitz		13,[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	7,2	216,0	7,2	216,0	7,2	216,0	72,0	24,0	6,0	–	–
Zirna		1,[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	2,3	66,9	2,3	66,9	2,3	66,9	137,[illegible]	[illegible]	11,[illegible]	–	–
Schwarze		1,[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	116,[illegible]	[illegible]	[illegible]	–	–
Premnitz	Autozubehör	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	12045,0	402,2	12045,0	402,2	12045,0					
VVB	Elektr. [illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]										

VVB Kunstfaser (Z) Glauchau/Sa.

Rohstoff-Bedarf im Jahre 1950

Kunstfaser - Betriebe

Betrieb		Voraussichtl. Produktion Qu. tato	Zellstoff atro Prod.Mög.	Verbr. Fak.	Bed. i. to	NaOH 100 % Verbr. Fak.	Bed. i. to	CS_2 Verbr. Fak.	Bed. i. to	SO_3 Verbr. Fak.	Bed. i. to
Schwarza	I.	62,4	5 620		6 070		4 721		1 630		5 676
	II.	66,7	6 000		6 480		5 040		1 740		6 060
	III.	68,0	6 120	108	6 610	84	5 141	29	1 775	101	6 181
	IV.	70,0	6 300		6 804		5 292		1 827		6 363
	1950	66,8	24 040		25 964		20 194		6 972		24 280
Glauchau	I.	38,6	3 480		3 758		2 854		974		3 028
	II.	42,9	3 860		4 169		3 165		1 081		3 358
	III.	42,9	3 860	108	4 169	82	3 165	28	1 081	87	3 358
	IV.	42,9	3 860		4 169		3 165		1 081		3 358
	1950	41,8	15 060		16 265		12 349		4 217		13 102
Plauen	I.	32,8	2 950		3 098		2 596		708		2 950
	II.	33,7	3 030		3 182		2 666		727		3 030
	III.	40,0	3 600	105	3 780	88	3 168	24	864	100	3 600
	IV.	40,0	3 600		3 780		3 168		864		3 600
	1950	36,6	13 180		13 840		11 598		3 163		13 180
Pirna	I.	4,5	400 8		440 10		412 2		132 -		551
	II.	6,0	510 27		561 32		525 8		168 -		725
	III.	11,5	885 150	110	120 974 180	103	27 912 41	33	- 292 -	135 135	1 397
	IV.	15,6	1085 320		1194 384		1118 86		358 -		1 897
	1950	9,4	2880 505x)		3169 606x)		3 104		950		4 570
Elsterberg	I.	5,9	530		540		456		138		620
	II.	5,9	530		540		456		138		620
	III.	5,9	530	102	541	86	456	26	138	117	620
	IV.	5,9	530		541		456		138		620
	1950	5,9	2 120		2 162		1 824		552		2 480
	I.	9,1	820		902		812		262		968
	II.	9,4	850		935		842		272		1 003
Premnitz	III.	10,7	960	110	1 056	99	950	32	308	118	1 133
	IV.	10,8	970		1 067		960		310		1 145
	1950	10,0	3 600		3 960		3 564		1 152		4 249
Wittebg.	I.	15,0	1 350		1 485		1 283		513		1 755
	II.	20,0	1 950		2 145		1 853		741		2 535
	III.	21,7	2 050	110	2 255	95	1 948	38	779	130	2 656
	IV.	21,7	2 150		2 365		2 043		817		2 795
	1950	19,6	7 500		8 250		7 127		2850		9 750
			Kupfer-Ks x)		Edelzellstoff x)						

Zusammenstellung.

		Zellstoff atro	Edel-zellst.	NaOH 100 %	CS 2	SO 3
Zellwolle	I. Qu.	12 926		10 171	3 312	11 65
	II. Qu.	13 831		10 871	3 548	12 44
	III. Qu.	14 559		11 474	3 720	13 13
	IV. Qu.	14 753		11 625	3 772	13 32
	1950	56 069		44 141	14 352	50 56
Kunsts.	I. Qu.	1 882	10	1 682	532	2 17
	II. Qu.	2 036	32	1 831	578	2 34
	III. Qu.	2 571	180	2 359	738	3 15
	IV. Qu.	2 802	384	2 620	806	3 66
	1950	9 291	606	8 492	2 654	11 29
VVB Gesamt ohne Wittb.	I.Qu.	14 808	10	11 853	3 844	13 79
	II.Qu.	15 867	32	12 702	4 126	14 79
	III.Qu.	17 130	180	13 833	4 458	16 28
	IV.Qu.	17 555	384	14 245	4 578	16 99
	1950	65 360	606	52 633	17 006	61 80
VVB und	I. Qu.	16 293	10	13 136	4 357	15 5
	II.Qu.	18 012	32	14 555	4 867	17 3
	III.Qu.	19 385	180	15 781	5 237	18 9
	IV.Qu.	19 920	384	16 288	5 395	19 7
	1950	73 610	606	59 760	19 856	71 6

		Voruss. Produkt.	Verbr. Fak.	Capro-laktam
Schwarza	I. Qu.	50		65
	II. Qu.	50		65
	III. Qu.	50	1,3	65
	IV. Qu.	60		78
	1950	210		273

24.3.50

D - TL - TM - NV 2x - DPl - Kunstfas. Ref. - BB.

Arbeitsmittelbedarf der VVB Bunatheer für 1950

Betrieb	Glauchau	Plauen	Schwarza	Wittenberge		Elsterberg	Firma		Premnitz	Zus.
Produktion	ZW	ZW	ZW	Perlon	Z-Jute	ZW	KB	Viskose KB u.Cord	Kupfer KB	Visk.KB
Prod.Auflage 1950 i. to	14000	12000	23040	180	5400	1500	2000	1300 2400	500	3000	65320 to
Verwendete Präparation	3462 a	3462 a			Universalaviv	3462a	H-Öl	EsTeRK	Setavin MP	EsTeRK +Spulöl
Hersteller	Stockhausen				Paralin	Stock-hausen	Greiz-Dölau	Stock-hausen	Greiz Dölau	Stock-hausen 38,5+7,5
Erforderl. Menge i. to	36	90	112,5	8,9	51	10	60	40	10	46	464,4 to
Hierfür erforderl. Rohstoffe / Lieferant											
Olein		8,0	11,3	1,9	10,2	1	8	6	1,2	6	56,7
Spindelöl		72,0	34,0	3,26	30,6	6	48	20	7,4	20	269,0
Stearinsäure	Westbezug	5,0				0,6				+ 2,7	10,3
Äthylenoxyd	Buna	4,0				0,4				+ 4,9	7,9
Hexalin		Bei ausschließlicher Verwendung von Korominprodukten für ZW-B-Type ändern sich die Gesamtzahlen in der letzten Spalte in:		0,3			4,8	2,0	0,8	2,0	9,9
Äthylenglykol				0,11			2,0		0,4		2,51
Na-Mersolat								10		10,0	20,0
Vaseline öl										+ 2,0	2,0
Paraffinoxydationsprodkt.	Gerowe, Kottbus		34,0								34,0
Sapal / conc	Buna	Olein 45,6	2,3	1,5							3,8
Butanol	Buna	Spindelöl 169,0		0,24							0,24
Emulphor A	Westbezug	Stearinsäure 72,3								+ 0,6	0,6
KOH		Äthylenoxyd 58,3		0,11			2,0		0,4		2,51
NH_3 25%ig			6,7	0,54							7,24
Nerial B	Fettchemie			1,35						+ für Spulöl	

VEREINIGUNG VOLKSEIGENER BETRIEBE (ZI)
Kunstfaser

Drahtanschrift: Kunstfaser Glauchausachsen / Bankkonto: Sächsische Landeskreditbank Zweiganstalt Glauchau, Konto-Nummer 4455
Postscheckkonto: Leipzig Konto-Nummer 39235 / Fernsprecher: 2554 – 2556 / Postschließfach 149

Ministerium für Industrie
der Deutschen Demokratischen Republik
HA Leichtindustrie

(1) Berlin N 8
Leipziger Str.5-7
2f.

Betriebs-Nummer 65/381/1099

Bei telefonischer Rückfrage zu verlangen:

Abteilung:	TFa
Hausanschluß:	392
Bearbeiter:	Dr.Seiler

(10b) GLAUCHAU i. Sa., Dr.-Wilhelm-Külz-Straße 3

Ihre Zeichen und Nachricht vom	Unsere Abteilung und Zeichen:	
25.2.50	TFa Dr.Sl/Hg	1. 3. 1950

Betr.: Textilfasertrocknung mit Hochfrequenz

Mit Rücksicht auf die im Ausland, insbesondere in Amerika, immer weiter voranschreitende Entwicklung der Hochfrequenztrocknung hielt es die VVB Kunstfaser für ihre Pflicht, die Möglichkeiten der Anwendung dieses Verfahrens auf die Kunstfasertrocknung in ihren Werken zu überprüfen. Zu diesem Zweck hatte die VVB Kunstfaser Herrn Obering. D i r k s, Frankenberg, der sich seit etwa 2 Jahrzehnten mit diesem Problem beschäftigt hat, zu einem Vortrag eingeladen. Dieser Vortrag wurde am 9.1.50 in Glauchau gelegentlich der Betriebsleitertagung der VVB Kunstfaser gehalten.

In seinem Vortrag führte Herr Dirks aus, daß mit Hilfe der Hochfrequenztrocknung eine gleichmäßige Trocknung erzielt wird. Sogenannte "feuchte Nester", die bisher immer wieder zu Verarbeitungsschwierigkeiten und damit zu Reklamationen geführt haben, treten nicht mehr auf. Eine Übertrocknung findet nicht statt. Die Faser kommt mit der ihrem elektrophysischen Verhalten eigenen Feuchtigkeit aus dem Trockner, d.h. mit der Feuchtigkeit, die für die Verarbeitung am günstigsten ist. Dieser Punkt ist von besonderer Wichtigkeit für die Verarbeiter, da die richtige Feuchtigkeit beim Verarbeiter eine der Hauptvoraussetzungen für einwandfreie Laufeigenschaften der Fasern darstellt.

Über den Bedarf an Strom und Röhren gab Herr Dirks auf Anfrage folgende Auskünfte:

> Pro kg zu verdampfendes Wasser ist 1 kWh erforderlich,
> d.h. ein Zellwollewerk, welches 36 tato Zellwolle herstellt,
> muß bei einem Feuchtigkeitsgehalt der in den Trockner eingehenden Zellwolle von 200% 72 t Wasser verdampfen = 72 kWh = 3000 kW.

Es werden für die Zwecke der Hochfrequenztrocknung 100-kW-Röhren verwendet. Für die obige Produktion sind daher 30 Röhren erforderlich. Der Preis pro Röhre beträgt 250,-- DM West. Es handelt sich hier um Senderöhren, die wegen kleiner Differenzen in der Frequenz nicht zu Sendezwecken verwendet werden können, die aber für den obengenannten Zweck vollständig ausreichend sind. Diese Röhren sind in ihrem Preis auf etwa 10 % des Preises für normale Senderöhren, der zwischen 2000 - 3000 Mark liegt, herabgesetzt. Die Lebensdauer einer solche Röhre wurde mit 2000 - 3000 Betriebsstunden angegeben, d.h. bei 24-Stunden-Betrieb mit ca. 3 Monaten.

> Für 36 tato Zellwolle werden nach den obigen Angaben demnach
> 30 Röhren benötigt = 7.500,- DM West.

Eine überschlägliche Berechnung der Röhren und Stromkosten ergibt folgendes Bild:

Bitte Jacobs auf die Sache zum Nachrechnen und Rückgabe.

b.w.!

Eing. 4.4.50

Ed. V. Schönlebe, Glauchau

G 08 10.0 1090

Deutsche Demokratische Republik
Ministerium für Industrie
HA Leichtindustrie

Berlin, den 23.2.1950
Leipzigerstr.5-7

An die Vereinigung volkseigener Betriebe,
Kunstfaser,
G l a u c h a u i/ Sachsen

Betr. Textilfasertrocknung mit Hochfrequenz.

Wir erhalten von der I.G.Textil beifolgenden Bericht über die Arbeiten des Obering. D i r k s und bitten Sie um Prüfung und Stellungnahme.
Da die I.G.Textil an der Arbeit besonders interessiert ist bitten wir um baldmöglichste Erledigung.

Im Auftrage

Anlage: Vorgang

(Jacobs, Abt.Ltr.)

In 3 Monaten werden bei 36 tato Zellwolle insgesamt 3240 t Zellwolle erzeugt.

Die Röhrenkosten belaufen sich pro t Zellwolle demnach auf

$$\frac{7500}{3240} = 2,30 \text{ DM West} = 0,23 \text{ Pfg. pro kg Zellwolle.}$$

Die Stromkosten:
Pro kg Zellwolle sind 2 kg Wasser zu verdampfen.
= 2 kWh = 5 Pfg. bei einem kWh-Preis von 2,5 Pfg.

Die Kosten für Röhren + Strom belaufen sich demnach auf 5,23 Pfg. pro kg Zellwolle.

Der Raumbedarf eines Hochfrequenztrockners beträgt nach den Angaben von Herrn Dirks nur etwa 75 von dem eines normalen Dampftrockners.

Die Kosten für Dampf und Strom bei der bisherigen Dampftrocknung belaufen sich auf etwa 1,5 Pfg. pro kg Zellwolle. Hierbei ist aber zu berücksichtigen, daß die Beschaffungskosten eines Dampftrockners und auch die Unterhaltungskosten wesentlich höher liegen dürften als die eines Hochfrequenztrockners. Weiterhin ist zu berücksichtigen, daß es bislang noch nicht gelungen ist, Zellwolle-Trocknerbrände zu vermeiden. Durch diese Trocknerbrände entstehen immerhin beträchtliche Schäden, die sich auf die Trocknungskosten ungünstig auswirken.

Unter Berücksichtigung dieser Momente dürfte der Unterschied in den Kosten zwischen Dampftrocknung und Hochfrequenztrocknung voraussichtlich nicht allzugroß werden, abgesehen davon, da die Qualitätseigenschaften der mit Hochfrequenz getrockneten Fasern voraussichtlich besser sein werden.

Die VVB hält es daher für erforderlich, daß das Problem der Hochfrequenztrocknung von Kunstfasern inbezug auf Qualitätsauswirkung und Unterhaltungskosten durch Aufstellung eines Versuchstrockners überprüft wird. Die Kosten eines solchen Trockners belaufen sich nach Herrn Dirks auf etwa 100.000,— DM Ost. Mit dem Bau kann sofort begonnen werden, nachdem vom Ministerium diese Summe genehmigt ist und anschließend der Auftrag erteilt werden kann.

Durch die Einführung von Hochfrequenztrocknern werden sich allerdings wesentliche Umbauten in den Energieanlagen der Werke erforderlich machen. Bekanntlich ist die Energiewirtschaft der Kunstfaserwerke auf Strom- und Dampfverbrauch abgestimmt. Die verwendeten Turbinen sind solche mit Zwischendampfentnahme. Der entnommene Dampf wird für Trocknungs- und Heizungszwecke an den Betrieb abgegeben. Durch die Einführung der Hochfrequenztrockner wird der Dampfverbrauch um den Betrag, den die bisherigen Trockner benötigt haben, verringert. Dagegen wird der Stromverbrauch erhöht. Bei einer Tagesproduktion von 36 tato beträgt diese Erhöhung, wie bereits oben angeführt, 3000 kW. Diese würde die Aufstellung einer weiteren Turbine bedingen. Die zukünftig in den Kunstfaserwerken dann zu betreibenden Turbinen dürften nicht mehr ausschließlich Turbinen mit Zwischendampfentnahme sein, sondern Kondensationsturbinen und Turbinen mit Zwischendampfentnahme. Der Verteilungsschlüssel richtet sich nach dem noch bestehenden Dampfverbrauch für Fabrikations- und Heizzwecke. Mit Rücksicht auf die großen Investitionssummen, die für diese Umstellung erforderlich sind, kann die evtl. Einführung von Hochfrequenztrocknern nur schrittweise erfolgen, etwa in dem Maße, wie die bisherigen Trockner durch neue ersetzt werden müssen.
Mit Rücksicht auf die obigen Ausführungen bittet die VVB Kunstfaser, die für die Aufstellung eines Hochfrequenztrockners benötigten Mittel baldmöglichst zu genehmigen.

techn. Dir.
Moskalak

Abt.-Ltr.
Dr. Seiler

Außenstelle Chemnitz

xxxxxx 41241
17

An den
Zentralvorstand der IG Textil
Produktionszweig Spinnerei

B e r l i n W8
Unter den Linden 15

Chemnitz
xxxxxx 13.1.1950

Ra/Hg

Textilfasertrocknung mit Hochfrequenz

Werter Kollege!

Auf Grund Deines Schreibens vom 27.12.1949 habe ich mit dem Obering. Richard D i r k s in Frankenberg b.Chemnitz Verbindung aufgenommen. Ich habe denselben in seinen Räumen besucht.

Zunächst habe ich festgestellt, daß derselbe nicht in irgend einem Betrieb als Konstrukteur oder Ähnliches beschäftigt ist, sondern ein eigenes Konstruktionsbüro mit zum Teil eigener technischer Fertigung unterhält. Bisher hat er 20 Leute beschäftigt. Im Augenblick sind es nur noch 10. Wie Du aus dem beiliegenden Merkblatt ersehen kannst, handelt es sich um ein technisch-physikalisches Institut und Büro für Faserstoffbearbeitung. Zu der Unterredung zog er sofort den BGL-Vorsitzenden seiner angestellten hinzu.

Personell ist folgendes zu sagen:
Nach seiner eigenen Darstellung entstammt Dirks einer Werftarbeiterfamilie, ist also proletarischer Herkunft. Vor dem Kriege arbeitete der als Konstrukteur bei der Firma C. H. Weißbach in Chemnitz. Später hatte er sein eigenes Büro aufgezogen und unterhält Verbindungen nach Stockholm, Mailand und Amerika. Noch in der letzten Zeit hat er Reisen nach dorthin durchgeführt. 1940 war er kurze Zeit als Bürgermeister in Frankenberg tätig und hat sich später auf seine ursprüngliche Tätigkeit wieder zurückgezogen. Er scheint ziemlich vielen Anfeindungen ausgesetzt zu sein und man redet ihm nach, daß er Millionär wäre, bzw. gewesen ist. Allerdings steht das eine fest, daß er eine komfortable Villa mit angrenzendem großen Versuchsgebäude und Garten im Besitz hat.
Seit 1949 war er mit seinem Büro als russisches Konstruktionsbüro tätig und hat für Rußland einen Trocken-Hochfrequenz-Apparat für Faserstoffe auf Reparationskonto erstellt. Dieser Apparat ist im April 1949 geliefert worden. Wie Dirks sagte, waren ihm, trotz der außerordentlich erschwerten Abnahmebedingungen, von der Besatzungsmacht bisher keinerlei Reklamationen zugegangen. Dirks ist Kreisvorsitzender der Kammer der Technik und hat eine Aktivistenehrenurkunde - unterzeichnet vom Landesvorstand des FDGB Kurt Kühn, Dresden, und dem Leiter der Kammer der Technik - erhalten. Die Urkunde hing eingerahmt in seinem Arbeitszimmer. Er bekam das Aktivistenabzeichen. Ferner erhält er noch das Intelligenz-Paket - Stufe II.

b.w.

Auf meine Frage, ob er von irgendwelchen Stellen in seiner Arbeit unterstützt werde, antwortete er mir, daß Ich ihm gerade recht käme. Am Tage vorher hat er im Zellstoffwerk Glauchau vor den Technikern und den Betriebsleitern der VVB Kunstfaser einen Vortrag über die Hochfrequenz-Trocknung gehalten. Dabei habe er sein Bitterkeitsgefühl über die Nichtunterstützung seiner Arbeit nicht unterdrücken können.

Mit der Hochfrequenz-Trocknung beschäftigten sich andere Stellen auch schon seit Jahren. Bereits im Jahre 1940 sind darüber von der Firma Siemens-Schuckert Pläne nach Amerika gegangen. Seines Wissens würde auch dort die Hochfrequenz-Trocknung schon in großem Umfange durchgeführt. Hochfrequenz-Apparate zur Trocknung anderer Rohstoffe als Faserstoffe sind schon verschiedentlich entwickelt. Er beschäftigte sich aber mit der Faserstoff-Trocknung. Dabei habe er einen Apparat entwickelt, der mit Generator- und Gleichrichter-Röhren arbeitet. Es ist also eine Art Sendeanlage. Sein Hochfrequenz-Generator arbeitet mit 70 kw und kann technisch in jedes Zellstoff-Werk eingebaut werden. Als Röhren werden die in den Röhrenwerken als Ausschuß bezeichneten Röhren verwendet. Während normalerweise eine Röhre DM 2.500 kostet, liegt eine solche Ausschußröhre, die für Hochfrequenz-Apparate noch verwendbar ist, im Preis um DM 250.—. Die Lebensdauer einer solchen Röhre beträgt rund 3000 Arbeitsstunden. Gegenüber der Dampftrocknung benötigt diese Hochfrequenz-Trocknung 80 % weniger Raum. Wenn Elsterberg zur Trocknung seines Fasergutes mit Dampftrocknung 72 Stunden benötigt, genügt bei Hochfrequenz-Trocknung 30 Minuten. Bei Dampftrocknung werden für 1 kg Fasergut 5000 Wärme-Einheiten benötigt, während bei Hochfrequenz-Trocknung 1100 genügen.

Wie in der letzten Güte-Kommissionssitzung in Chemnitz festgestellt wurde, ist die Noppenbildung in der Zellwolle in der Hauptsache auf nicht genügend getrocknete Teile in den Zellwoll-Ballen zurückzuführen. Durch die Dampftrocknung gelingt es in den Zellstoffwerken nicht, das Faserwerk in allen Stellen restlos zu trocknen. Diese feuchten Zellwoll-Zusammenballungen verursachen in der Spinnerei infolge der schlechten Löslichkeit die Noppenbildung. Wir haben also ein Interesse da an, die Hochfrequenz-Trocknung mit allen Mitteln zu fördern.

Wie Dirks sagte, soll das Zellstoffwerk Glauchau im Jahre 1950 seine Produktion verdoppeln. Ohne Betriebserweiterung und Erweiterung der Trocknungsanlage ist dieses unmöglich. Aus diesem Grunde muß versucht werden, bereits hier die neuesten Erkenntnisse auszuwerten. Auf meine Frage an Dirks, wieviel so eine solche Erstellung dieser Einrichtung kostet - der er zunächst ausweichen wollte - antwortete er 100.000 bis 200.000 DM. Die auf Reparationskonto nach Moskau gelieferte Anlage hatte 100.000 DM gekostet.

Seit dieser Zeit hat Dirks keine weiteren Aufträge erhalten. Gegenwärtig arbeitet er an der Erstellung einer neuen Schlichte-Maschine.

Dirks ist vor allen Dingen deshalb so verbittert, weil die VVB RFT (Rundfunk-und Fernmeldetechnik) zur Leipziger Messe im März 1950 einen Hochfrequenz-Trockenapparat für Faserstoffe herausbringt. Er sagte, er sei kein Gegner der volkseigenen Industrie, wenn er aber hier keine Existenz-Möglichkeit habe, bleibe ihm kein anderer Weg offen, als sich einen Wirkungskreis im Ausland zu suchen und vor allen Dingen auch, wenn er für seine Arbeiten die ihm gebührende Anerkennung nicht findet.

Inwieweit man die VVB MMT Gedanken, Konstruktionen oder Erfindungen von Dirks verwandt hat, kann ich natürlich nicht feststellen. Hier wäre es meines Erachtens noch notwendig, sich mit dieser VVB in Verbindung zu setzen. Ich habe allerdings den Eindruck, daß Dirks entsprechend seinen früheren Erfolgen - er redet von 123 Neukonstruktionen, die er gemacht hat, - nicht genügt ist, als Angestellter zu arbeiten.

Inwieweit der leider noch bestehende mangelnde Erfinderschutz eine Ursache des Zustandes bei Dirks ist, kann ich nicht beurteilen. Jedenfalls ist aber die Angelegenheit wert, von uns weiterhin beobachtet zu werden.

Mit kollegialen Gruß!

gez. Unterschrift

(Stempel)

Ministerium für Industrie
der Deutschen Demokratischen Republik
HA Leichtindustrie

(1) Berlin W 8
Leipziger Str.5-7
Pf.

TFa
392
Dr.Seiler

23.2.50 TFa Dr.Sl/Hg 1. 3. 1950

Betr.: Textilfasertrocknung mit Hochfrequenz

Mit Rücksicht auf die im Ausland, insbesondere in Amerika, immer weiter voranschreitende Entwicklung der Hochfrequenztrocknung hielt es die VVB Kunstfaser für ihre Pflicht, die Möglichkeiten der Anwendung dieses Verfahrens auf die Kunstfasertrocknung in ihren Werken zu überprüfen. Zu diesem Zweck hatte die VVB Kunstfaser Herrn Ohering. D i r k s, Frankenberg, der sich seit etwa 2 Jahrzehnten mit diesem Problem beschäftigt hat, zu einem Vortrag eingeladen. Dieser Vortrag wurde am 9.1.50 in Glauchau gelegentlich der Betriebsleitertagung der VVB Kunstfaser gehalten.

In seinem Vortrag führte Herr Dirks aus, daß mit Hilfe der Hochfrequenztrocknung eine gleichmäßige Trocknung erzielt wird. Sogenannte "feuchte Nester", die bisher immer wieder zu Verarbeitungsschwierigkeiten und damit zu Reklamationen geführt haben, traten nicht mehr auf. Eine Übertrocknung findet nicht statt. Die Faser kommt mit der ihrem elektrophysischen Verhalten eigenen Feuchtigkeit aus dem Trockner, d.h. mit der Feuchtigkeit, die für die Verarbeitung am günstigsten ist. Dieser Punkt ist von besonderer Wichtigkeit für die Verarbeiter, da die richtige Feuchtigkeit beim Verarbeiter eine der Hauptvoraussetzungen für einwandfreie Laufeigenschaften der Fasern darstellt.

Über den Bedarf an Strom und Röhren gab Herr Dirks auf Anfrage folgende Auskünfte:

Pro kg zu verdampfendes Wasser ist 1 kWh erforderlich,
d.h. ein Zellwollewerk, welches 36 tato Zellwolle herstellt,
muß bei einem Feuchtigkeitsgehalt der in den Trockner eingehenden Zellwolle von 200% 72 t Wasser verdampfen = 72 kWh = 3000 kW.

Es werden für die Zwecke der Hochfrequenztrocknung 100-kW-Röhren verwendet. Für die obige Produktion sind daher 30 Röhren erforderlich. Der Preis pro Röhre beträgt 250,— DM West. Es handelt sich hier um Sonderröhren, die wegen kleiner Differenzen in der Frequenz nicht zu Sendezwecken verwendet werden können, die aber für den genannten Zweck vollständig ausreichend sind. Diese Röhren sind in ihrem Preis um etwa 10 % des Preises für normale Sonderröhren, der zwischen 2000 - 3000 Mark liegt, herabgesetzt. Die Lebensdauer einer solche Röhre wurde mit 2000 - 3000 Betriebsstunden angegeben, d.h. bei 24-Stunden-Betrieb mit ca. 3 Monaten.

Für 36 tato Zellwolle werden nach den obigen Angaben demnach 30 Röhren benötigt = 7.500,— DM West.

Eine überschlägliche Berechnung der Röhren und Stromkosten ergibt folgendes Bild:

In 3 Monaten werden bei 36 tato Zellwolle insgesamt 3240 t Zellwolle erzeugt.

Die Röhrenkosten belaufen sich pro t Zellwolle demnach auf

$\frac{7500}{3240}$ = 2,30 DM West = 0,23 Pfg. pro kg Zellwolle.

Die Stromkosten:
Pro kg Zellwolle sind 2 kg Wasser zu verdampfen = 2 kWh = 5 Pfg. bei einem kWh-Preis von 2,5 Pfg.

Die Kosten für Röhren + Strom belaufen sich demnach auf 5,23 Pfg. pro kg Zellwolle.

Der Raumbedarf eines Hochfrequenstrockners beträgt nach den Angaben von Herrn Dirks nur etwa 75 von dem eines normalen Dampftrockners.

Die Kosten für Dampf und Strom bei der bisherigen Dampftrocknung belaufen sich auf etwa 1,5 Pfg. pro kg Zellwolle. Hierbei ist aber zu berücksichtigen, daß die Beschaffungskosten eines Dampftrockners und auch die Unterhaltungskosten wesentlich höher liegen dürften als die eines Hochfrequenstrockners. Weiterhin ist zu berücksichtigen, daß es bislang noch nicht gelungen ist, Zellwolle-Trocknerbrände zu vermeiden. Durch diese Trocknerbrände entstehen immerhin beträchtliche Schäden, die sich auf die Trocknungskosten ungünstig auswirken.

Unter Berücksichtigung dieser Momente dürfte der Unterschied in den Kosten zwischen Dampftrocknung und Hochfrequenstrocknung voraussichtlich nicht allzugroß werden, abgesehen davon, daß die Qualitätseigenschaften der mit Hochfrequenz getrockneten Fasern voraussichtlich besser sein werden.

Die VVB hält es daher für erforderlich, daß das Problem der Hochfrequenstrocknung von Kunstfasern inbezug auf Qualitätsauswirkung und Unterhaltungskosten durch Aufstellung eines Versuchstrockners überprüft wird. Die Kosten eines solchen Trockners belaufen sich nach Herrn Dirks auf etwa 100.000,-- DM Ost. Mit dem Bau kann sofort begonnen werden, nachdem vom Ministerium diese Summe genehmigt ist und anschließend der Auftrag erteilt werden kann.

Durch die Einführung von Hochfrequenstrocknern werden sich allerdings wesentliche Umbauten in den Energieanlagen der Werke erforderlich machen. Bekanntlich ist die Energiewirtschaft der Kunstfaserwerke auf Strom- und Dampfverbrauch abgestimmt. Die verwendeten Turbinen sind solche mit Zwischendampfentnahme. Der entnommene Dampf wird für Trocknungs- und Heizungszwecke an den Betrieb abgegeben. Durch die Einführung der Hochfrequenstrockner wird der Dampfverbrauch um den Betrag, den die bisherigen Trockner benötigt haben, verringert. Dagegen wird der Stromverbrauch erhöht. Bei einer Tagesproduktion von 36 tato beträgt diese Erhöhung, wie bereits oben angeführt, 3000 kW. Diese würde die Aufstellung einer weiteren Turbine bedingen. Die zukünftig in den Kunstfaserwerken dann zu betreibenden Turbinen dürften nicht mehr ausschließlich Turbinen mit Zwischendampfentnahme sein, sondern Kondensationsturbinen und Turbinen mit Zwischendampfentnahme. Der Verteilungsschlüssel richtet sich nach dem noch bestehenden Dampfverbrauch für Fabrikations- und Heizzwecke. Mit Rücksicht auf die großen Investitionssummen, die für diese Umstellung erforderlich sind, kann die evtl. Einführung von Hochfrequenstrocknern nur schrittweise erfolgen, etwa in dem Maße, wie die bisherigen Trockner durch neue ersetzt werden müssen.

Mit Rücksicht auf die obigen Ausführungen bittet die VVB Kunstfaser, die für die Aufstellung eines Hochfrequenstrockners benötigten Mittel baldmöglichst zu genehmigen.

Westfalen

techn. Dir. Abt.-Ltr.

Moskalak Dr. Seil...

INDUSTRIEGEWERKSCHAFT **TEXTIL** IM FDGB

ZENTRALVORSTAND

HAUPTABTEILUNG: 1.Vorsitzender

Industriegewerkschaft Textil, Berlin W 8, Unter den Linden 15, I

FERNSPRECHER: 420054
APPARAT NR 382
POSTSCHECKKONTO: BERLIN 220650
BANKKONTO: Nr. 95120, BERLINER STADTKONTOR, BEZIRKSBANK MITTE, BERLIN N 4, CHAUSSEESTRASSE 11

An das
Industrie-Ministerium,
Hauptabteilung Leichtindustrie,

Berlin W 8,
Leipziger Str.7

BERLIN, DEN 8.2.50
UNTER DEN LINDEN 15, I

Unser Zeichen Kü./Sa.

Betrifft: Textilfasertrocknung mit Hochfrequenz.

In der Wochen-Tribüne Nr.47 vom 19.11.49 ist ein Artikel veröffentlicht, der sich mit der im Betreff genannten Angelegenheit eingehend beschäftigt. Die Industriegewerkschaft Textil hat über diese Angelegenheit nähere Erkundigungen eingezogen. Unsere Aussenstelle Chemnitz hat uns mit Datum vom 13.1.50 einen eingehenden Bericht hierüber gegeben, den wir Ihnen in Abschrift überreichen. Dieser Bericht ist ausserordentlich instruktiv. Eine Stellungnahme Ihrerseits würde uns interessieren.

1 Anlage.

(Küchel)

DWK-HV. Leichtindustrie
Weiterg. an
Erledigt von
Telefonat
Eingang 9. FEB. 1950
Vorgang
Leitg. 1000 2000 3000 4000

(9) Condordruck, Berlin O 17, 5231, 5000/3504 Z

I.P.L.Mi.V.7814/49

Berlin W 8, Leipziger Str. 5-7

Berlin, den 11.4.1950

L 4210 Do/wo.

An die Vereinigung volkseigener Betriebe,
Kunstfaser,
Glauchau i/ Sachsen

Betr. Textilfasertrocknung mit Hochfrequenz.

In Beantwortung Ihres Schreibens vom 1.3.1950 bitten wir Sie um Stellung eines Forschungsauftrages. Dieser Forschungsauftrag müsste die tatsächlichen Kosten ergeben, die bei Aufstellung des Versuchstrockners entstehen. Wir würden Ihnen deshalb vorschlagen, sich noch einmal mit Herrn Obering. Dierks, Frankenberg, in Verbindung zu setzen, damit er Ihnen bindende Zahlen angibt, die ja zur Stellung des Forschungsantrages notwendig sind.

Unabhängig von der Stellung des Forschungsauftrages wäre zu prüfen, wie hoch sich die Kosten bei Einführung des benötigten Hochfrequenstrockners im Spinnstoffwerk Glauchau belaufen.

Zu beachten wäre:

1) Anschaffungspreis der Trockner compl.
2) Umbau der Energieanlagen.
3) Gestellung einer Turbine.
4) Sonstige Anlagekosten.
5) Kosten pro kg jetziger Trocknung.
6) Kosten pro kg neuer Trocknung.
7) Zeitgewinn bei der Trocknung in 24^h

Wir bitten deshalb, diese Angelegenheit eingehend zu prüfen und uns darüber zu berichten.

Im Auftrage

(Schaade, stellvertr.Abt.Ltr.) für

Ministerium für Industrie
HA Leichtindustrie

Berlin, den 17. 4. 50
L/Ltg-Bg/Nt

An die
Fachabteilung Rohstoff-Garn
- - - - - - - - - - - - - - -

Betr.: Auswertungsbericht Nr. 291 - rote Nr. 6939 - AZ. P 39 b/5662 - Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen aus linearen Superpolymeren zu fadenartigen Gebilden.

Als Anlage erhalten Sie obigen Auswertungsbericht mit der Bitte um Ihre eingehende Stellungnahme und Rückgabe der Unterlagen bis 5. 5. 50.

Im Auftrage:

(Bergmann)
Referent

Anlage

Wirtschaftskommission	Auswertungsbericht	Aktenzeichen: B 191/5662
Büro für Erfindungswesen W 8, [redacted] Tel: 42 0018 - Apparat 4083	Nr. 291 Datum [illegible].5.50	Blatt-Nr.: 1 Blätter insgesamt:

Gegenstand: Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen aus linearen Superpolyestern zu fadenartigen Gebilden.

Urheber: Bernhard Domin, Berlin-Lichtenberg, [illegible] 14
(Name, Anschrift)

Kunststoff-Werk Auetal, Berlin-[illegible]

Im Betrieb Kunststoffe u. Photo, Betrieb [illegible] VEB Berlin-Chemie Berlin-Treptow

Achtung — — VVB und Hauptverwaltung

Zur Feststellung des Anteils, den das Erfindungs- und Vorschlagwesen an der Erfüllung des Volkswirtschaftsplanes hat, sind die Nutzungsergebnisse in einem **Nutzungsbericht** von den nutzenden VVB und der zuständigen HV der [redacted] bzw. Landesregierung zu erfassen, der gleichzeitig die Grundlage für die Entlohnung des Erfinders bildet. DDR

Dieser ist dem Büro für Erfindungswesen der DWK [illegible] des ersten monatlichen Fertigungsergebnisses mit dem Bearbeitungsvermerk des Arbeitsausschusses für [illegible] Arbeitsnormen (TAN) — um die laufende Vervollkommnung der Arbeitsnormen nach dem letzten Stande der Technik zu sichern — nach folgenden Richtlinien zuzuleiten:

1. Mengen- und wertmäßiger Nutzen durch [illegible] von Material, Arbeitskräften, Zeit, Energie, Betriebsmitteln, usw.
2. Umfang der Sonderkosten, die sich aus Entwicklung, Versuchen, Material- und Betriebsmittelaufwand bzw. Investierungen ergeben.
3. Angabe der VVB bzw. Betriebe, in denen die Verwertung erfolgt.
4. Art und Höhe der Entlohnung an den Urheber oder Vorschläge zur Festsetzung der Entlohnung durch das Büro für Erfindungswesen der [redacted] (s. Entlohnungsrichtlinien lt. Anordnung der [redacted] v. 15. 9. 48 — ZVOBl. Nr. 47 v. 23. 10. 48)

Diesem Auswertungsbericht sind folgende Unterlagen beigefügt:

Beschreibung [illegible]

Zusammenfassender Bericht:

Es ist bekannt, Folienstreifen von linearen Superpolyestern zu verstrecken und hierbei auch zu falten. Diese zusammengefalteten Streifen weisen aber nicht den rundlichen fadenförmigen Charakter auf, was sich in vielen Fällen bei der Weiterverarbeitung störend auswirkt und andrerseits für diese Gebilde nur eine begrenzte Verwendungsmöglichkeit ergibt.

Gemäss der Erfindung wird die Verstreckung der Folien derart gestaltet, dass im selben Augenblick der Verstreckung ein Drall auf den Faden einwirkt. Dieser Drall kann echt oder falsch sein. Der hierbei entstehende Faden ist auch bei Anwendung eines falschen Dralls rundlich und hat dadurch grosse Ähnlichkeit mit einem textilen Fadengebilde.

Ein Folienstreifen wird mit einer gewissen Geschwindigkeit über beheizten, beweglichen, schräg gestellten, tief eingekerbten Rolle zugeführt und mit einer grösseren Geschwindigkeit von dieser abgezogen. Die Rolle muss so gestellt sein, dass der Faden gegen die Rillenwandung gedrückt wird. Durch die entstehende Reibung an der Wandung ergibt sich ein falscher Drall, der umso grösser wird, je grösser die Differenz vom Aussen- zum Innendurchmesser wird. Das Verstreckungsverhältnis muss und kann so einreguliert werden, dass die Verstreckung im selben Augenblick erfolgt, in dem der Faden sich vom inneren Umfang der Rolle löst. In diesem Moment setzt auch die Drallwirkung ein.

Büro für Erfindungswesen
Hp W 8, [illegible]
Fernruf: 420073 Apparat: 4083

Auswertungsbericht

Nr. 291 Datum: [illegible].3.50

Anlagen-Nr.: P 596/5662

Blatt-Nr.: 2 | Blätter insgesamt: 2

DDR

Die wirtschaftlichen Vorteile der Erfindung liegen in der Einfachheit der [illegible] Erhöhung der Rundung des Folienfadens. Durch diesen [illegible] die Verarbeitungsfähigkeit des Folienfadens wesentlich verbessert.
Die Maschine zu [illegible] befindet sich im Bau.
Rentabilität derzeitig [illegible] annehmbar, sind zu gegebener Zeit mitgeteilt.
Export [illegible]
Eignet sich für Kunststoffindustrie.
Patentanmeldung [illegible].
Nach Inbetriebnahme der Anlage wird Rentabilität festgestellt.
Urheber hat sich damit einverstanden erklärt, dass jetzt und künftig seitens des Betriebs [illegible] Nutzung des von ihm angemeldeten Verfahrens keine Entschädigung gezahlt wird.
Prämienzahlung erfolgt durch den Betrieb, sobald die praktische Auswertung der Erfindung [illegible] erfolgt. Die Höhe der Prämie wird dann mitgeteilt werden.

Neuheit [illegible] durch [illegible] Fachliteratur [illegible]

[illegible]
(Prüfer)

[illegible].3.50

Patentsache (Inhaltsangabe) (29)

zu der für die Patentanmeldung [illegible] Patentanmeldung

P 39b/5662 Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen aus linearen Superpolymeren zu fadenartigen Gebilden.

Bernhard Domnin, Berlin-Lichtenberg, Hagenstr. 14

Betrifft: Herstellung gut gerundeter Fäden durch Drallieren von Folienstreifen beim Verstrecken.

In Abänderung des bisherigen Verfahrens der Verstreckung und gleichzeitigen Faltung von Folienstreifen, welche mit blossem Falten (in Ermangelung der Fadenrundung) diesen Gebilden nur eine beschränkte Anwendungsmöglichkeit [illegible]

erfolgt die Verstreckung jetzt unter gleichzeitiger Drallierung zu exacter Rundung des Folienfadens, d.h. zur Erzielung eines verbesserten Produktes, dessen guter Fadenschluss eine gesteigerte Verarbeitungsfähigkeit des Fadens ergibt.

Der Drall zur Fadenbildung wird in der Weise ausgeübt, dass die Folie beim Verstreckungsvorgang über eine schräggestellte, beheizte Rolle mit tiefer Einkerbung abläuft, wobei die Schrägstellung bezweckte Rollenbung die Drallwirkung ergibt (Differenz zwischen äusserem und innerem Durchmesser der Rolleneinkerbung). [illegible] durch

Vorteile: höchst einfaches und exactes Verfahren, besseres Produkt (einem runden, textilen Faden ähnlich); gesteigerte Verarbeitungsmöglichkeit.

Nutzen: lässt sich erst beziffern nach Inbetriebnahme der Maschine und Anlage, die zur Durchführung des Verfahrens im Ursprungsbetrieb VEB AGFA (der VVB Berlin Chemie, Kunststoffe und Photo) Berlin-Treptow, Lohmühlenstrasse 65/67 erstellt wird.

Export: exportwichtig

Neuheitsprüfung: kann nur anhand der z.Zt. nicht verfügbaren amerikanischen Patentliteratur erfolgen.

Anmerkung: Privatanmelder wie oben. Vor Nutzungsaufnahme erst mit Urheber über Nutzungsgebühren verhandeln.

Entlohnungssatz noch offen (im Ursprungsbetrieb).

HA Leichtindustrie (Zellwolle und Kunststoffe)

HA Maschinenbau zur Kenntnis und vorsorglichen Unterrichtung wegen der Erstellung der Maschinenanlage für das Verfahren.

HA Interzonen- und Aussenhandel

VVB Berlin Chemie Kunststoffwerk ACETA
~~Kunststoff-u.Photo-Werke~~
~~Betrieb Aceta~~ verbessert lt. Brf. 2.2.50
Berlin-Lichtenberg
Hauptstraße 9-13

VVB Berlin Chemie
Kunststoff-u.Photo-~~Werke~~
Betrieb Agfa
Berlin-Treptow
Lohmühlenstr.65-67

P a t e n t e n t w u r f

Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen aus linearen Superpolymeren zu fadenartigen Gebilden.

Erfinder: Bernhard Domin, Berlin-Lichtenberg

Nachstehende Erfindung bezieht sich auf die Verformung von Folienstreifen linearer Superpolymeren zu fadenartigen rundlichen Gebilden. Es ist bekannt, Folienstreifen zu verstrecken und hierbei auch ein Zusammenfalten zu erzielen. Diese zusammengefalteten Streifen weisen aber nicht den rundlichen fadenförmigen Charakter auf, was sich in vielen Fällen bei der Weiterverarbeitung störend auswirkt und andererseits für diese Gebilde nur eine begrenzte Verwendungsmöglichkeit ergibt.

Erfindungsgemäß wird die Verstreckung der Folien derart gesteuert, daß im selben Augenblick der Verstreckung ein Drall auf den Faden einwirkt. Dieser Drall kann echt oder falsch sein. Der hierbei entstandene Faden ist auch bei Anwendung eines falschen Dralls rundlich und hat dadurch große Ähnlichkeit mit einem textilen Fadengebilde.

Beispiel: Ein Folienstreifen wird mit einer Geschwindigkeit x einer beheizten, beweglichen, schräggestellten, tief eingekerbten Rolle zugeführt und mit einer Geschwindigkeit y von dieser abgezogen. Die Rolle muß so gestellt sein, daß der Faden gegen die Rillenwandung gedrückt wird. Durch die entstehende Reibung an der Wandung ergibt sich ein falscher Drall, der um so größer wird, je größer die Differenz vom Außen- zum Innendurchmesser ist. Das Verstreckungsverhältnis von x : y muß und kann so einreguliert werden, daß die Verstreckung im selben Augenblick erfolgt, in dem der Faden sich vom inneren Umfang der Rolle löst. In diesem Moment setzt auch die Drallwirkung ein.

Patentansprüche:

1) Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen aus linearen Superpolymeren zu fadenartigen Gebilden, dadurch gekennzeichnet, daß durch Einwirkung eines Dralls im Augenblick der Verstreckung der Folienstreifen zu einem rundlichen Fadengebilde verformt wird. Die Verformung sowie die Formbeständigkeit können durch Wärmeeinwirkung verstärkt werden.

2) Steuerung der Verstreckungsvorgänge derart, daß die Verstreckung an einer festgelegten Stelle erfolgt. Das exakte Festlegen der Stelle kann durch Wärmeeinwirkung begünstigt werden.

3) Erzeugung eines falschen Dralls durch die Reibung an der Rillenwandung einer schräggestellten beweglichen Rolle.

Ministerium für Industrie
HA Leichtindustrie, Kunstfaserreferat 15.4.1950
Herrn Schilde

L 4210
Do/wo 2630

Inbetriebsetzung des III.Systems der Schwefelsäurefabrik Döberitz

Am 14.4.1950 war der Betriebsleiter der Schwefelsäurefabrik Döberitz, Herr Dr.Mengefeld, im Referat Kunstfaser.
Er erklärte, dass das III.System der Schwefelsäurefabrik fertiggestellt sei und er dasselbe in Betrieb setzen will. Nach Anweisung von Dr.Hoffmann, HA Chemie, sollte das System am 15.4.1950 angeheizt werden, sodass mit der Produktion am 20.4.1950 begonnen werden kann. Als Herr Dr.Hoffmann seinerzeit die Anweisung zur Inbetriebsetzung gab, rechnete er damit, dass die Importe des Schwefelkieses zur gegebenen Zeit eintreffen würden. Leider sind die Lieferungen ausgeblieben. Nach Mitteilung der DHZ Chemie besteht in den nächsten Tagen keine Möglichkeit, Schwefelkies zu erhalten. Nach Angaben vonDr.Mengefeld beläuft sich der Bedarf für die drei Systeme auf monatlich 2200 to Schwefelkies.
Da die zur Zeit vorhandenen Mengen an Schwefelkies nur für die zwei im Betrieb befindlichen Systeme bis Anfang Mai ausreichen, kann nicht verantwortet werden, das dritte System in Betrieb zu setzen.
In der nächsten Woche will die HA Chemie in dieser Angelegenheit an Herrn Minister Selbmann herantreten, um eine Klärung herbeizuführen.

(Doberstein, Oberreferent)

A b s c h r i f t .

Chemiefaserindustrie

An die
Deutsche Demokratische Republik
Ministerium für Planung
B e r l i n W.8
Leipziger Str.5-7.

Direktion
208
Dr.Faber

D Wi./Sch.

3.April 1950

Betr.: Forschungs- bezw. Entwicklungsauftrag 00/0995 0-
betriebliche Versuche auf dem Perlonfasergebiet.

Von der VVB Kunstfaser, Glauchau, wurden wir aufgefordert, Ihnen unmittelbar überden Stand unserer Arbeiten im Rahmen des obigen Forschungsauftrages Bericht zu erstatten.

Da zurzeit der bisherige wissenschaftliche Sachbearbeiter aus unserem Werk ausgeschieden ist, konnten die bereits vorliegenden Untersuchungen noch nicht in der gewünschten Form endgültig zusammengestellt werden. Wir stehen mit unserer VVB zurzeit in Fühlung wegen einer Verbesserung dieses Postens durch einen eingearbeiteten Perlon-Chemiker aus Schwarza. Wir beabsichtigen, nach kurzer Einarbeitungszeit des neuen Sachbearbeiters eine ausführliche Darstellung nachträglich vorzulegen.

Nachfolgend können wir infolge der geschilderten Umstände daher nur eine

kurze vorläufige Übersicht über die Durchführung unserer Arbeiten auf dem Perlongebiet

geben:

Für das Werk Premnitz ist zunächst der Ausbau einer halbtechnischen Versuchsanlage im Bau, die für Entwicklungsarbeiten auf dem Gebiete der Perlon-Faser-Herstellung eingesetzt werden soll. Es handelt sich im Gegensatz zur endlosen gesponnenen Perlonseide um eine geschnittene Faser auf Igamidbasis, deren fabrikatorische Herstellung in dieser Versuchsanlage entwickelt werden soll und deren spinntechnologische Eigenschaften in Zusammenarbeit mit anderen Stellen zu prüfen sind. Es ist vorgesehen, diese Faser nach verschiedenen Verfahren herzustellen, und zwar handelt es sich um

a) das Rostspinnverfahren, bei dem fertigpolymerisiertes Igamid zum Einsatz gelangt, und

b) um das sogenannte VK-Verfahren, bei dem die Polymerisierung von E-Aminocapronsäurelaktam zu dem Polymerisat und dessen Verspinnung zu Fäden in einem Arbeitsgang durchgeführt werden soll.

Während sich diese halbtechnische Anlage noch im Aufbau befindet, konnte mit den Arbeiten im Laboratorium, die die Grundlagen für das betriebliche Arbeiten geben sollen, bereits begonnen werden. Die apparative Ausrüstung dieses Laboratoriums ist noch bescheiden, läßt jedoch bereits Untersuchungen, die für die spätere Betriebliche Auswertung von Nutzen sind, zu. Insbesondere wurden Versuche eingeleitet die für das Arbeiten nach dem VK-Verfahren unter b) von Belang sind. Sie befassen sich mit dem

Problem der "drucklosen Polymerisation

sowie auch der

"Polymerisation unter Druck."

Zahlreiche Versuchsreihen über den

Einfluß der Reaktionsdauer des Druckes und des als Reaktionsbeschleunigers zugesetzten Adipinsauren-Hexamethylendiamins sowie

die Wirkung unterschiedlicher Zusätze von Wasser auf die Schmelzviskosität, die Lösungsviskosität, den Schmelzpunkt und den Laktamgehalt der Polymerisate

wurden durchgeführt und größtenteils bereits ausgewertet. Sie führten zu Ergebnissen, die richtungweisend für die späteren betrieblichen Arbeiten sein werden. Ausserdem wurden bereits auf diesen Grunderkenntnissen aufbauend Versuche über

Mischpolymerisate zwischen Caprolaktam und Adipinsaurem-Hexamethylendiamin mit und ohne Zusatz von Stabilisatoren

in Angriff genommen sowie

der Einfluß des Wassers auf den Polymerisationsvorgang bei verschiedener langer Gegenwart im Reaktionsgemisch

untersucht. Parallel hierzu laufen Untersuchungen über die

Genauigkeit der Schmelzviskositätsbestimmungen zwischen der Methode mit Fallbecher und einem Rotationsviskosimeter,

die den Wunsch nach exakteren Methoden bezw. den verläßlicheren Ausbau der vorhandenen Methoden aufkommen ließen. Sämtliche Versuche werden tabellarisch und kurvenmäßig ausgewertet.

Für die Zukunft ist vorgesehen, den vorhandenen apparativen Mittel entsprechend, weitere Versuche zunächst auf die betrieblichen Bedürfnisse abzustellen und Synthesen neuerer Grundstoffe und deren Mechanismus bei der Polymerisation anderen Entwicklungsstellen zu überlassen.

Vereinigung volkseigener Betriebe
- Kunstfaser -
KUNSTSEIDENWERKE FRIEDRICH ENGELS
PREMNITZ

gez. Wilke

Kell. Jobst

Ministerium für Industrie
der Deutschen Demokratischen
Republik, HA Leichtindustrie
- Kunstfaserreferat -
(1) B e r l i n W 8
Leipziger Str. 5-7

TK
392
Heinig

TK Hai/Wr 4.April 1950

In der Anlage überreichen wir Ihnen das Protokoll über die am 21.März 1950 stattgefundene 1. Arbeitsbesprechung der Schrottbeauftragten zur Kenntnisnahme.

VEREINIGUNG VOLKSEIGENER BETRIEBE(Z)
- Kunstfaser -

Schrottbeauftragter

Anlage:
1 Protokoll

Sm
2.Ausf.Hin.
TK
V/A

Eingegangen
11. April 1950

P r o t o k o l l

Über die am 21. März 1950 stattgefundene 1. Arbeitsbesprechung der Schrottbeauftragten.

Anwesend:

Plauen:	Kollege	Volmer
Schwerin:	"	v.d.Ohe
Pirna:	"	Henkel
Klosterberg:	"	Petzold
Premnitz:	"	Heinsdorf
Glauchau:	"	Pfleger (i.V.f.Koll.Bretschneid)
VVB-Kunstfaser:	"	Heinig

Beginn: 10,00 Uhr **Ende:** 15,00 Uhr

Kollege Heinig begrüßt die Anwesenden zur 1.Arbeitsbesprechung der Schrottbeauftragten der VVB-Kunstfaser. Er gibt bekannt, dass er letzten Freitag an einer Arbeitsbesprechung im Min.f.Ind. unter Vorsitz des Ministers Selbmann teilnahm, wo in Durchführung der Verordnung zur Schrottaufbringung vom 7.2.50, die Schrottbeauftragten der Ministerien Land-u.Forstwirtschaft, bei Landesregierungen, bei VVB'en sowie bei den Verkehrsbetrieben bestellt waren und in einem 2 1/2-stündigen Referat durch Minister Selbmann mit den Aufgaben und Befugnissen vertraut gemacht wurden. Gleichzeitig erfolgte die persönliche Übergabe der entsprechenden Personalausweise an die Schrottbeauftragten, die zur Durchführung der Schrotterfassung berechtigen. Ferner wurden die erste Durchführungsbestimmung und die Dienstanweisung Nr. 62 für Schrottbeauftragte ausgegeben.

Die allgemeine Schrotterfassung ist erforderlich, um den grossen Bedarf der Hochöfen und Walzwerke an Schrott decken zu können. Den Schrottbeauftragten obliegt die Aufgabe, sämtlichen anfallenden Schrott zu erfassen, zu melden und abzugeben. Sollten hinsichtlich dieser Aktion in den einzelnen Werken Schwierigkeiten entstehen, so haben sich die betreffenden Schrottbeauftragten direkt mit Kollegen Heinig in Verbindung zu setzen, der die Angelegenheit einer Nachprüfung unterziehen wird.
Im 1. Quartal 1950 ist die Schrottabgabe in der DDR in Eisen, Stahl und Zink noch nicht erfüllt. Bis 15.3.d.J. war der Aufkommensplan in Eisen und Stahl mit 92,5 % erfüllt. Es ist deshalb unbedingt erforderlich, bis Ende März noch soviel wie nur möglich Stahl-und Eisenschrott an die Erfassungsstellen abzugeben.

Auf den Einwand des **Kollegen Heinsdorf**, dass dieser raschen Aktion Waggonmangel hemmend entgegentreten könnte, bittet **Kollege Heinig**, sich in einem solchen Falle unbedingt durchzusetzen, andernfalls mit ihm in Verbindung zu treten.
Kollege Heinsdorf gibt bekannt, dass von der VVB Altstoff die Nachricht eintraf, dass die Blechschrottabfuhr abgestoppt und für Blechschrott keine Waggons zur Verfügung gestellt werden.

Nach Kollege Heinig ist genannte Stelle sofort darüber zu informieren, dass auf Anweisung des Ministers Selbmann der Blechschrott unverzüglich abzuholen ist.
Durch **Kollege Heinig** erfolgt die Durchsprache folgender Rundschreiben:

Z 54/50 v.22.2.50:
Das Gesetzblatt der DDR Nr. 11 v.10.2.50, das die Verordnung vom 2.2.50 über das Erfassen, Sammeln und Aufbereiten von Eisen-,Stahl-und Buntmetallschrott enthält, bildet die wichtigste Unterlage.

-2-

T 50/50 v.27.2.50

Sämtlicher in den Betrieben lagernder Schrott muß auf Nutzeisen hin untersucht werden. Minister Selmann betonte auf der ersten Arbeitsbesprechung in Berlin ausdrücklich, daß er in Zukunft jeden Betrieb bei seinem Besuch auch auf Schrottplätze kontrollieren und bei Vorfinden von Kernenlagern Schrott den betreffenden Schrottbeauftragten zur Verantwortung ziehen wird. Demzufolge ist sämtlicher z.Zt. in den Betrieben befindlicher Schrott beldigst abzugeben. Bis spätestens Ende 1950 müssen unsere Betriebe frei von Schrott sein.

Kollege Pfleger weist auf den Unterschied des Schrottanfalles in einer Maschinenfabrik im Gegensatz zu unseren Werken hin.

Kollege Solmar erwähnt die Schwefelsäurerückgewinnungsanlage in Plauen, von der laufend Gegenstände für den dringenden Bedarf abmontiert werden. Vor 1 1/2 Jahren wurde das Gebäude für die Werkstätten ausgebaut und die Gegenstände auf freiem Gelände gelagert, die aber nicht als Schrott gerechnet wurden. Bei einer Besichtigung durch die Polizei wurden dieselben auf 30 to Eisenschrott und 2 to Gußschrott geschätzt und beschlagnahmt, so daß vorläufig nichts abgezogen werden kann.

Sämtliche Anwesende sprechen sich dahin aus, daß bei Neubestellungen den betreffenden Firmen stets Altmaterial abgeliefert werden müßte.

Kollege Hainig betont, daß Umarbeitungen z.Zt. nicht vorgenommen werden dürfen.
Er verweist nochmals besonders auf die

Punkte 2.) des vorgenannten Rundschr., der besagt, daß örtlicher Schrott an einem dafür bestimmten Platz, getrennt nach Sorten, zu lagern ist, ferner

Punkt 3), daß Buntmetallschrott sowie hochwertiger Stahlschrott (V4A-Stahl, Remanit-Stahl usw.) unter Verschluß zu lagern ist.

Punkt 5.) Schrott darf nur an volkseigene Schrotterfassungsstellen abgegeben werden. Falls dies private Stellen sind, so müssen sie von der Handelszentrale Schrott eine schriftliche Bestätigung dafür vorweisen können, da anderen Händlern kein Schrott abgegeben werden darf.

Punkt 8.) Bis 15.April 1950 müssen örtliche Betriebe frei von Schrott sein, es dürfen keine Einzelgegenstände mehr frei im Gelände herumliegen, sondern dieselben müssen auf größeren dafür bestimmten Plätzen erfaßt sein und laufend abgeliefert werden.

Rundschr. T 66/50 v.9.3.50:
Erläuternd bemerkt Kollege Hainig, daß, bevor keine Umarbeitungsgenehmigung vorliegt, Umarbeitungen nicht durchgeführt werden dürfen. Die vorjährige Umarbeitungsgenehmigung ist durch die Verordnung vom 2.2.50 hinfällig geworden. Zur Klärung dieser Angelegenheit setzte sich Kolleg.Hainig bereits mit dem Min.f.Ind.,VA Leichtindustrie, in Verbindung. Nach Eingang entsprechender Weisungen werden die Werke sofort in Kenntnis gesetzt. Auch bei Neubestellungen darf künftig kein Altmaterial mehr als Gegenwert geliefert werden.
Es wird festgelegt, daß in Zukunft von allen Werken die von der VVB als Muster ausgegebene "Aufstellung über Schrottbestände" (Anlage zu Rundschr. T 66/50) monatlich an die VVB einzusenden ist.

Kolleg.Hainig übergibt unter gleichzeitiger Verlesung den Anwesenden abschriftlich die "Dienstanweisung Nr. 62 für Schrottbeauftragte vom 8.März 1950" sowie abschriftlich auszugsweise den § 7 der Ersten Durchführungsbestimmung zur Verordnung über das Erfassen, Sammeln und Aufbereiten von Eisen-, Stahl-und Buntmetallschrott (GBl.S.69) vom 8.3.50)

Besonders [illegible] der [illegible] durchführbar bezeichnet, [illegible] dessen erfolgte Durchführung [illegible] aufzutreten [illegible].

Kollege [illegible] darauf hin, daß der Schrottbeauftragte für KT dem Ministerium unterstellt und demzufolge diesem auch verantwortlich ist. [illegible] zweckmäßig, wenn sich jeder Schrottbeauftragte [illegible] seinen Betriebsleiter in Verbindung setzt, um die ganze Angelegenheit [illegible] durchzuführen. Dabei ist besonders auf die Aufgaben des Ministers hinzuweisen, daß Maschinen, Maschinenteile, Betriebseinrichtungen usw., die infolge Fehlens irgendwelcher Teile sind in 1 - 2 Jahren in Betrieb genommen werden können, als Schrott zu melden und abzugeben sind.

Kollege Heinig verliest [illegible] Anordnung Nr. 62 und gibt [illegible] Ausführungen [illegible].

Zu Punkt 2.): Für 19[illegible] ist ein Schrottaufkommenplan festzulegen. Die Vertreter der Betriebe wurden aufgefordert, hierzu

die Mengen Schrott anzugeben, die 19[illegible] monatlich abgeliefert wurden und für 19[illegible] geplant sind. [illegible] vorgenommen sind.

Kollege Heinsdorf bittet [illegible] einheitliche Vordrucke walten zu lassen, da zu befürchten ist, daß die Schrottangaben infolge Fragebogenaktionen und Tabellen [illegible] Zeit bedeutend nachgelassen haben bzw. noch weiter nachgelassen werden.

Zu Punkt 3.): [illegible] Schrottbeauftragte hat die betreffenden Schrottaufkommensstellen laufend auf die direkte Anweisung des in Selbmann hinzuweisen, wohin der Schrott zu den festgesetzten Terminen abzuliefern ist.

Zu Punkt 5.): Bei Erstellung und Überprüfung des Schrottbewirtschaftungsplanes ersehen [illegible] Schrottbeauftragten Tonnen-Preisen in Gefahr nach der Preisanordnung zu.
Zu diesem Zweck stehen

a) 2[illegible] Mill. [illegible] in Sachpreisen und
b) 5 Mill. " in Geldpreisen

zur Verfügung.
Im vergangenen Jahr wurden [illegible] Anordnungen gegeben, die aber nur die Erfassungsstellen erhielten, so daß diejenigen, die sich tatsächlich um die Schrottherbeischaffung bemühten, leer ausgingen. Dieses Jahr soll die Preisverteilung auf einer anderen Basis durchgeführt werden.
Auf Anfragen des Kollegen Heinsdorf, welcher Soll hierfür zugrundegelegt wird, entgegnet Kollege Heinig, daß sich die Prämien auf die Tonnen beziehen, die wir dieses Jahr aufgrund des Schrottaufkommenplanes abliefern werden.

Zu Punkt 5.): Sollten der Schrottbeauftragten irgendwelche Schwierigkeiten in ihrer Arbeit vor Betrieb aus bereitet werden, so ist sofort Meldung an Kollege Heinig zu erstatten. Trotz des hohen Arbeitsanfalles für das neue Aufgabengebiet in der ersten Zeit, dürfen jedoch die hauptberuflichen Obliegenheiten nicht vernachlässigt werden.

Zu Punkt 10.): Die genauen Material, die vom Schrottbeauftragten als Schrott erklärt werden, sind sofort der Abholstelle mitzuteilen, damit der Schrott nicht wochenlang im Betrieb herumliegt.

Kollege Pfleger bringt den Einwurf, dass Vorhergesagtes für Blei allerdings keine Anwendung finden soll, was von Kollegen Heinig auch bestätigt wird mit dem Hinweis, dass diese Angelegenheit (Beantragung von Umarbeitungsgenehmigung für Blei) beim Min.f.Ind. „DA Leichtindustrie, noch läuft. Falls diese nicht erteilt werden sollte, ist auch aller anfallender Bleischrott abzuliefern.

Kollege Heinig verliest die wichtigsten Punkte aus den Anwesenden nur Verteilung gebrachten Heftes, betr. Schrotterfassung und gibt hierzu folgende Erklärungen:

Abschnitt " B e t r i e b "
Zu Punkt 1.):

Sollte sich der Betriebsleiter gegen diese Schrottaktion stellen, so muss der Schrottbeauftragte energisch dagegen auftreten und auf die vom Minister selbst aus gegebenen Anweisungen hinweisen.

Zu Punkt 3.): Den Abteilungsleitern und Meistern ist die Weisung zu erteilen, dass im Betrieb anfallender Schrott laufend den Sammelplätzen zuzuführen. Die Betriebe müssen frei von herumliegenden Schrott sein.

Kollege Meinsdorf gibt hierzu bekannt, dass er im Betrieb Premnitz ohne Wissen der Betriebsleitung mit dem dortigen Polizeimeister eine Betriebsbegehung durchführte und verliest das hierbei verfasste Protokoll.
Ferner erklärt er, dass er für den Meisterbereich ein Warenein- und - Ausgangsbuch festgelegt hat, worin dieser über die Ein- und Ausgänge genauestens buchmäßig führen muß. Dies wurde im Sdschr. T 66/50 v.6.3.50 verlangt und ist nach Aussagen der Anwesenden überall eingeführt.

Zu Punkt 4.): Auch die BGL ist zu der Schrottaktion mit heranzuziehen, um in Betriebsversammlungen oder durch Plakate auf die Wichtigkeit dieser Aktion hinzuweisen. Diesem Punkt ist besonderer Wert beizumessen.
Zu Punkt 5.): Nach Rücksprache mit der Zwick der Filiale der Handelszentrale Schrott wird auch die AGL Wagen zur Schrottabholung zur Verfügung stellen. Die für die Schrottaktion verwendeten Eisenbahnwaggons sind mit folgender Deklaration zu versehen :

" Stahl- und Eisenschrott-Waggon, Dringlichkeitsstufe I"

Für Firma ist	Dresdner Schrott-u.Materialhandel D r e s d e n N 23 Markortstr. 7, Tel. 51 194
für Plauen und Elsterberg	Außenstelle Plauen der Filiale Zwickau P l a u e n Am Mühlgraben, Tel. 2971
für Glauchau	Schrott-u.Materialhandel Z w i c k a u Bahnstr. 10, Tel. 3051

zuständig.
Kollege Heinig skizziert in kurzen prägnanten Zügen den vor einiger Zeit im Spinnstoffwerk aufgetretenen Unglücksfall, der bei der Schrottaktion geschehen ist und bittet die Schrottbeauftragten darauf zu achten und besondere Anweisungen zu geben, dass bei der Schrotterfassung keine derartigen Unfälle mehr auftreten. (Zusammenarbeit mit ABI erforderlich).
Ebenso erinnert Kollege Kolber an den seinerzeitigen Unglücksfall in Plauen, wobei 2 Todesopfer zu beklagen waren. (Ebenfalls Explosion

bei Erwärmen eines geschlossenen Behälters.)

Kollege Pfleger fragt an, ob der Abfall von Natronkontrollen ebenfalls als Schrott angesehen ist, da es sich hierbei lediglich um Eisenoxyd handelt.
Kollege Heinig wird in dieser Angelegenheit mit der Filiale in Zwickau Rücksprache nehmen.

Kollege Heinrdorf anschnitt noch die Schwierigkeiten der Sauerstoffbeschaffung, worauf Kollege Heinig erklärt, dass aufgrund der Schrottbewirtschaftung neue Freigabeanträge für Sauerstoff gestellt werden müssen.

Kollege v.d.Che legt einen selbst ausgearbeiteten Vorschlag über Verbuchung und Abrechnung der zur Verschrottung kommenden Maschinen vor, der nach Einsichtnahme und Begutachtung durch Kollege Heinig und den übrigen Anwesenden als gültiges Muster angenommen wird. Auf Veranlassung des Kollege Heinig wird Kollege v.d.Che von diesem Schema 25 - 30 Abzüge anfertigen und der VVV zustellen, damit in Zukunft die Maschinenabrechnung von sämtlichen Betrieben einheitlich nach genanntem Muster erfolgt.

Kollege Heinig bestätigt, dass er betreffs Umarbeitungsgenehmigung für Blei mit Kollegen Fromann von Minister Rau gesprochen hat, der am gleichen Tage in Glauchau war und zusicherte, telefonisch Bescheid zu geben, wenn Klärung weiter einer Bleiumarbeitungsgenehmigung durch die Handelszentrale Schrott Berlin geschaffen ist.

Kollege Pfleger schlägt vor, infolge der anwachsenden Aufgaben bei der Schrotterfassung und den dergl. resultierenden größeren Bedarf an Personal, die Betriebsleitungen auf entsprechende Unterstützung hinzuweisen.
Kollege Heinig erwähnt, dass dies bereits im Rdschr. T 56/50 v. 6.1.50 festgelegt ist und führt weiter aus, dass diesen Monat jeder Schrottbeauftragte in erster Linie darauf bedacht sein muß, soviel wie möglich Stahl- und Eisenschrott an die Erfassungsgruppen abzugeben, um den Plan für das 1. Quartal noch erfüllen zu helfen. Sollten irgendwelche neue Anweisungen eintreffen, werden dieselben den Betrieben umgehend zugeleitet.

Um unnötige Verzögerungen bei der Postabwicklung zu vermeiden, werden in Zukunft die speziellen Postetücke für die Schrotterfassung mit dem Vermerk " Der Schrottbeauftragten sofort zuzuleiten!" versehen.
Ein enges Zusammenarbeiten zwischen techn. Leiter und Schrottbeauftragten ist unbedingt erforderlich, weshalb der techn. Leiter auch im Rdschr. T 54/50 v.2.7.50 mit verantwortlich für die Schrotterfassung gemacht wurde.
Bei Herausgabe neuer Anweisungen durch den Betriebsschrottbeauftragten hat dieser vorher den Betriebsleiter oder den techn. Leiter sowie die BGL entsprechend zu verständigen und deren Gegenzeichnung auf dem Schriftstück einzuholen, um den Anweisungen mehr Nachdruck zu verleihen. Ferner ist in den einzelnen Betrieben die Bekanntgabe der Schrottbeauftragten und deren Vollmachten an die Belegschaft von Wichtigkeit.

Nach Kollegen Pfleger muß künftig in den Produktionsbesprechungen der Punkt Schrotterfassung ebenfalls immer wieder zur Debatte stehen, damit von allen Stellen die große Wichtigkeit der Schrottabgabe erkannt und die unbedingt nötige Unterstützung gegeben wird.

Kollege Heinig wird [illegible], dass bei schriftlicher Erfassung der Schadensbestände keine [illegible] Angaben irgendwelcher Art enthalten darf.- Näheres hierzu ist aus solcher zu erfassen. [illegible] die zuständigen Erfassungsstellen abzugeben. Die spätestens Ende 1950 uns an alle unsere Betriebe frei von allen Schritt sein.

Nachdem sämtliche Termine durchgesprochen waren und keine weiteren Anfragen der betrieblichen Vertrauensleute mehr vorlagen, wurde die Versammlung von Kollege Heinig mit dem nochmaligen Appell, dass wir das [illegible] so tol als möglich steri- und [illegible] abzuschen ist, beendet.

Heinig

DWK (Haus)- **Mitteilung**

Büro für Erfindungswesen — 12.4.1950

an: HV - Leichtindustrie - Leitung

42 14 08

Ihr Zeichen: | Ihre Nachricht vom: | Unser Zeichen: | Hausapparat: Wer/Dal.

Betrifft: Nutzung von Erfindungen und Verbesserungsvorschlägen

Vorgang: Schreiben der DWK-Industrie (Herr Selbmann) vom 2o.6.1949
Schreiben des Büro für Erfindungswesen vom 4.7.1949

Das Büro für Erfindungswesen übersendet Ihnen mit diesem Schreiben einen Vorgänge Auswertungsunterlagen - diese sind pausfähig ausgeführt, um Ihnen schnelle, arbeitsparende Weitergabe zu ermöglichen - lt. umstehender Aufstellung und beigefügter Kurztext-Übersicht zur überbetrieblichen bzw. überfachlichen Nutzung in der zonal gesteuerten volkseigenen Wirtschaft.

Aus der Kurztext-Übersicht ist ersichtlich, welche anderen Hauptverwaltungen von dem Vorgang mitbetroffen werden, die von Ihnen für die Durchführung der Nutzung gleichfalls verständigt werden müßten.

Nutzungsmöglichkeit sowie Zeitpunkt der voraussichtlichen Nutzungsaufnahme sind dem Büro für Erfindungswesen für jedes einzelne Objekt zu bestätigen. Sollte aus irgendwelchen Gründen die Nutzung von Objekten im zonalen Maßstabe nicht erfolgen können, oder eine zeitliche Rückstellung notwendig sein, wird um Rückgabe der kompletten Auswertungsunterlagen gebeten unter Darlegung der Gründe, die zur Rückgabe führten.

Aufgrund der Ergebnisse des ersten Fertigungsmonats sind von den nutzenden VVB Nutzungsberichte nach den Richtlinien im Kopfe des Formblattes "Auswertungsbericht" P 110 b zu erstellen, die von Ihrer Hauptverwaltung für jedes Objekt in zusammengefaßter Form mit Bearbeitungsvermerk des Arbeitsausschusses für technische Arbeitsnormen (TAN) dem Büro für Erfindungswesen einzureichen sind.

Das Büro für Erfindungswesen weist darauf hin, daß die Bestimmungen der "Anordnung über die Förderung des Erfindungswesens und die Auswertung des betrieblichen Vorschlagwesens" ZVOBl. Nr. 47 vom 23.10.1948 - Teil D Entlohnung - nur für Verbesserungen (im Aktenzeichen der Auswertungsunterlagen mit "V" bezeichnet) bindend sind. Für die mit "P" (Patente) oder "G" (Gebrauchsmuster) bezeichneten Objekte ist die Entlohnung (Nutzungsgebühr) vor Nutzungsbeginn zwischen der nutzenden VVB bzw. HV. und dem in den Auswertungsunterlagen benannten Urheber in freier Vereinbarung festzulegen.

Die mit diesem Schreiben zur Nutzung übergebenen Objekte sind auf Verletzung anderer Schutzrechte von hier nicht geprüft. Eine solche generelle Prüfung, deren Durchführung einen erheblichen Personalaufwand bedingen würde, gehört nicht zum Aufgabengebiet des Büros für Erfindungswesen. Sofern jedoch die die Objekte nutzende VVB bzw. Betriebe befürchten, sich infolge Unkenntnis der Patentlage in ihrem Industriezweig den Folgen einer Patentverletzung auszusetzen, ist das Büro für Erfindungswesen bereit, ihnen bei der Nachforschung auf etwaige Verletzung bestehender Patente zu helfen bzw. diese Nachforschungen für sie durchzuführen.

Das Büro für Erfindungswesen empfiehlt folgende Punkte als Leitfaden für die systematische Bearbeitung der zur Nutzung übergebenen Auswertungsunterlagen:

1. Prüfung mit den zuständigen Fachabteilungen, in welchen volkseigenen Betrieben die mitgeteilten Objekte genutzt werden können und gleichzeitige Feststellung des Zeitpunktes der voraussichtlichen Nutzungsaufnahme.

   Mitteilung hierüber an das Büro für Erfindungswesen unter Rückga-

bitte wenden

2365 / 7.49 / 80000 Nachdruck / DWK Verwaltung / SCo. Bz. F. 797 / 313

be der im zonalen Maßstabe nicht nutzbaren Auswertungsunterlagen.

2. Weiterleitung der für die Nutzung infrage kommenden Auswertungsunterlagen an die zuständigen VVB (Z) unter Angabe der Nutzungsbetriebe, denen die Auswertungsunterlagen durch die VVB (Z) zuzustellen sind.

3. Kontrolle auf Aufnahme der Nutzung zu den vorgesehenen Terminen.

4. Gewährleistung der Erstellung eines Nutzungsberichtes für jedes Objekt durch die nutzende VVB (Z) aufgrund des Ergebnisses des ersten Fertigungsmonats nach den Richtlinien auf Formblatt "Auswertungsbericht" P 110 b.

5. Erstellung eines zusammengefaßten Nutzungsberichtes für jedes Objekt - dieser umfaßt die Nutzungsergebnisse aller das Objekt nutzenden VVB (Z) Ihrer HV - nach den Richtlinien wie unter Punkt 4 und Einsendung an das Büro für Erfindungswesen.

Es wird vorausgesetzt, dass die nutzende HV bei den entspr. Objekten die Abstimmung mit der HV Wirtschaftsplanung durchführt.

gez. H e e p k e

Anlagen:

1. Auswertungsvorgänge
   1 Kurztext-Übersicht dazu

Aufstellung der übergebenen Auswertungsunterlagen

Buch-Nr.	Aktenzeichen	Titel oder Kurzbezeichnung
(291)	P 39 b/5662	Verfahren zur kontinuierlichen Verformung von Folienstreifen aus linearen Superpolymeren zu fadenartigen Gebilden (Bernhard Domin) 4 Blatt Pausen

Termin 5. Mai 1950

Der HA Maschinenbau geben wir unter dem gleichen Datum einen Abdruck des Kurztextes; Sie werden gebeten, sich mit der genannten HA wegen der Erstellung der Maschinenanlage für das Verfahren zu gegebener Zeit entsprechend in Verbindung zu setzen.

Die HA Interzonen- und Außenhandel haben wir ebenfalls vorsorglich unterrichtet.

I.A.

(N e s k e)

(P 14

gegen Quittung :

Datum: Name: Telefon: Zimmer: